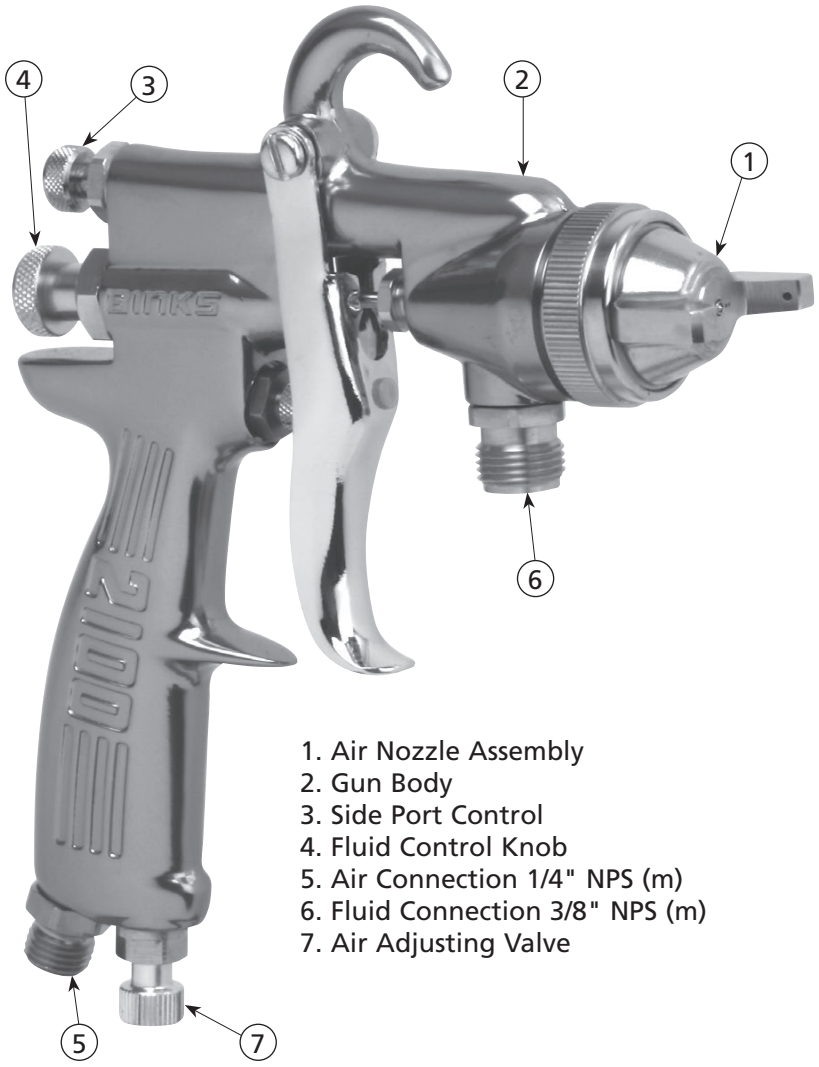
Binks Model 2100™ SPRAY GUN

2101-XXXX-X

Your new Binks spray gun is exceptionally rugged in construction, and is built to stand up under hard, continuous use. However, like any other fine precision instrument, its most efficient operation depends on a knowledge of its construction, operation, and maintenance. Properly handled and cared for, it will produce beautiful, uniform finishing results long after other spray guns have worn out.



1. Air Nozzle Assembly
2. Gun Body
3. Side Port Control
4. Fluid Control Knob
5. Air Connection 1/4" NPS (m)
6. Fluid Connection 3/8" NPS (m)
7. Air Adjusting Valve

IMPORTANT!
DO NOT DESTROY

It is the customer's responsibility to have all operators and service personnel read and understand this manual.

Contact your local Binks representative for additional copies of this manual.

SPECIFICATIONS

Maximum Air Pressure	100 psi / 6.9 bar
Maximum Fluid Pressure	100 psi / 6.9 bar
Gun Body	Anodized Aluminum
Fluid Path	Stainless Steel
Fluid Inlet Size	3/8" NPS
Air Inlet Size	1/4" NPS
Gun Weight	1 lb 6 oz / 635 gm

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THIS BINKS PRODUCT.

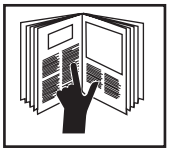
Part Sheet 77-3046

In this part sheet, the words **WARNING**, **CAUTION** and **NOTE** are used to emphasize important safety information as follows:

⚠ WARNING	⚠ CAUTION	NOTE
Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury, death or substantial property damage.	**Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury, product or property damage.**	**Important installation, operation or maintenance information.**

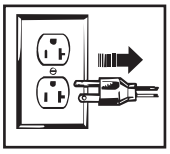
⚠ WARNING

Read the following warnings before using this equipment.



READ THE MANUAL
Before operating finishing equipment, read and understand all safety, operation and maintenance information provided in the operation manual.

WEAR SAFETY GLASSES
Failure to wear safety glasses with side shields could result in serious eye injury or blindness.

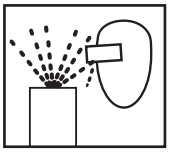


DE-ENERGIZE, DISCONNECT AND LOCK OUT ALL POWER SOURCES DURING MAINTENANCE
Failure to De-energize, disconnect and lock out all power supplies before performing equipment maintenance could cause serious injury or death.

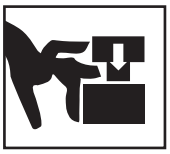
OPERATOR TRAINING
All personnel must be trained before operating finishing equipment.

EQUIPMENT MISUSE HAZARD
Equipment misuse can cause the equipment to rupture, malfunction, or start unexpectedly and result in serious injury.

KEEP EQUIPMENT GUARDS IN PLACE
Do not operate the equipment if the safety devices have been removed.



PROJECTILE HAZARD
You may be injured by venting liquids or gases that are released under pressure, or flying debris.



PINCH POINT HAZARD
Moving parts can crush and cut. Pinch points are basically any areas where there are moving parts.

AUTOMATIC EQUIPMENT
Automatic equipment may start suddenly without warning.

INSPECT THE EQUIPMENT DAILY
Inspect the equipment for worn or broken parts on a daily basis. Do not operate the equipment if you are uncertain about its condition.

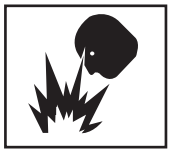
NEVER MODIFY THE EQUIPMENT
Do not modify the equipment unless the manufacturer provides written approval.

KNOW WHERE AND HOW TO SHUT OFF THE EQUIPMENT IN CASE OF AN EMERGENCY

PRESSURE RELIEF PROCEDURE
Always follow the pressure relief procedure in the equipment instruction manual.

NOISE HAZARD
You may be injured by loud noise. Hearing protection may be required when using this equipment.

STATIC CHARGE
Fluid may develop a static charge that must be dissipated through proper grounding of the equipment, objects to be sprayed and all other electrically conductive objects in the dispensing area. Improper grounding or sparks can cause a hazardous condition and result in fire, explosion or electric shock and other serious injury.



FIRE AND EXPLOSION HAZARD
Never use 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, other halogenated hydrocarbon solvents or fluids containing such solvents in equipment with aluminum wetted parts. Such use could result in a serious chemical reaction, with the possibility of explosion. Consult your fluid suppliers to ensure that the fluids being used are compatible with aluminum parts.

PROP 65 WARNING
WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

FOR FURTHER SAFETY INFORMATION REGARDING BINKS AND DEVILBISS EQUIPMENT, SEE THE GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).

TYPES OF INSTALLATION

Air pressure for atomization is regulated at the extractor. The flow of the fluid is adjusted by the fluid valve control knob on gun, viscosity of paint and air pressure.

PRESSURE CUP HOOKUP (Figure 1)

For fine finishing with limited spraying. Air pressure for atomization is regulated at extractor; fluid pressure at cup regulator. Pressure cup is also available less regulator.

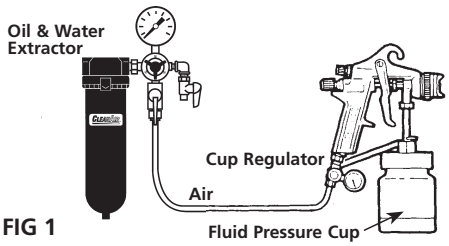


FIG 1

PRESSURE TANK HOOKUP (Figure 2)

For medium production spraying (single regulator). Air pressure for atomization is regulated at extractor, fluid pressure at tank regulator.

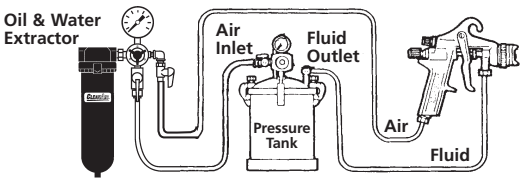


FIG 2

PRESSURE TANK WITH 2 REGULATORS (Figure 3)

The pressure to the tank is regulated by the first regulator. The pressure for atomization is regulated by the second regulator.

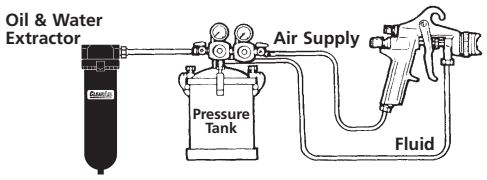


FIG 3

PRESSURE CIRCULATING HOOKUP (Figure 4)

For heavy production spraying. Air pressure atomization regulated at extractor. Fluid pressure regulated at fluid regulator.

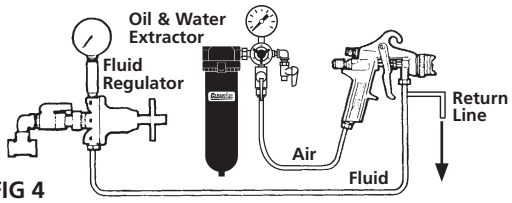


FIG 4

SIPHON FEED HOOKUP (Figure 5)

Air pressure for atomization is regulated at extractor. The amount of fluid is adjusted by fluid control screw on gun, viscosity of paint, and air pressure.

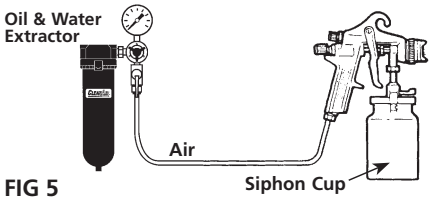


FIG 5

AIR PRESSURE

Atomizing pressure must be set properly to allow for the drop in air pressure between the regulator and the spray gun.

WITH 60 PSI APPLIED AT AIR SUPPLY

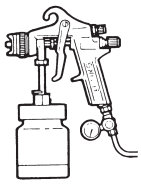
5/16"

Cross section view showing comparison of inside hose diameters (actual size). 60 lbs. regulated pressure

1/4"

RECOMMENDED
48 PSI at gun inlet

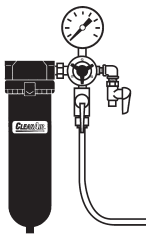
25 feet of 5/16" I.D. hose causes a drop of 12 PSI between the air supply and the gun. For this reason Binks recommends the use of 5/16" hose.



NOT RECOMMENDED
Only 34 PSI at gun inlet

25 feet of 1/4" I.D. hose causes a drop of 26 PSI between the air supply and the gun.

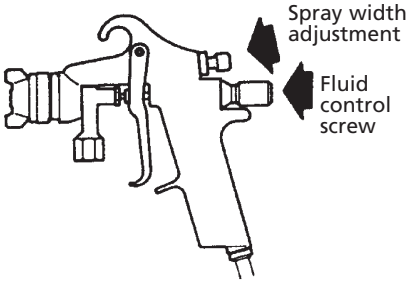
An oil and water extractor is important.



Achieving a fine spray finish without the use of a good oil and water extractor is virtually impossible.

A regulator/extractor serves a double purpose. It eliminates blistering and spotting by keeping air free of oil and water, and it gives precise air pressure control at the gun.

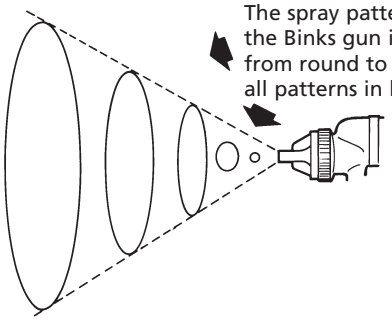
Binks recommends using Model HFRL-508 Oil and Water Separator / Regulator. See your local distributor for other models.



Spray width adjustment: Turn clockwise for round, counterclockwise for fan.

Fluid control screw: Turn clockwise to decrease flow, counterclockwise to increase flow.

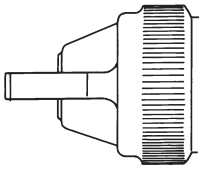
As width of spray is increased, more material must be allowed to pass through the gun to obtain the same coverage on the increased area.



SIPHON SPRAYING

Set atomization pressure at approximately 50 PSI for lacquer and 60 PSI for enamel. Test spray. If the spray is too fine, reduce the air pressure or open fluid control screw. If the spray is too coarse, close the fluid control screw. Adjust the pattern width and repeat adjustment of spray if necessary.

In normal operation, the wings on the nozzle are horizontal as illustrated here. This provides a vertical fan shaped pattern which gives maximum coverage as the gun is moved back and forth parallel to the surface being finished.



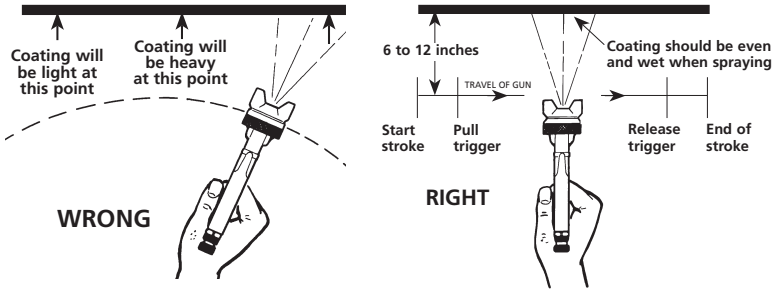
PRESSURE SPRAYING

After selecting correct size fluid orifice, set fluid pressure for desired flow. Open atomization air and test spray. If spray is too fine, reduce air pressure. If spray is too coarse, raise air pressure. Adjust pattern width and repeat adjustment of spray. Keeping fluid control screw in open position will reduce fluid needle wear.

GUN HANDLING

The first requirement for a good resultant finish is the proper handling of the gun. The gun should be held perpendicular to the surface being covered and moved parallel with it. The stroke should be started before the trigger is pulled and the trigger should be released before the stroke is ended. This gives accurate control of the gun and material.

The distance between gun and surface should be 6 to 12 inches depending on material and atomizing pressure. The material deposited should always be even and wet. Lap each stroke over the preceding stroke to obtain a uniform finish.



NOTE

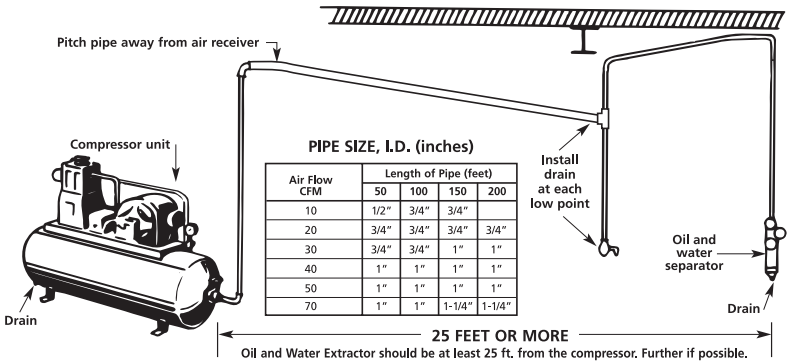
To reduce overspray and obtain maximum efficiency, always spray with the lowest possible atomizing air pressure.

AIR SUPPLY

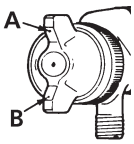
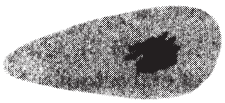
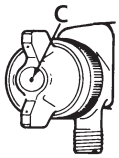
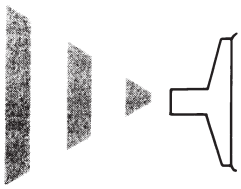
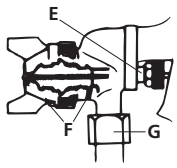
It is extremely poor practice to mount the oil and water extractor on or even near the compressor unit. The temperature of the air is greatly increased as it passes through the compressor and this compressed air must be cooled before the moisture in it will condense. If the air from the compressor is still warm when it passes through the oil and water extractor, moisture will not be effectively removed, but will remain in suspension. Then, when the air cools in the hose beyond the extractor, the moisture will condense into drops of water and cause trouble.

Air lines must be properly drained

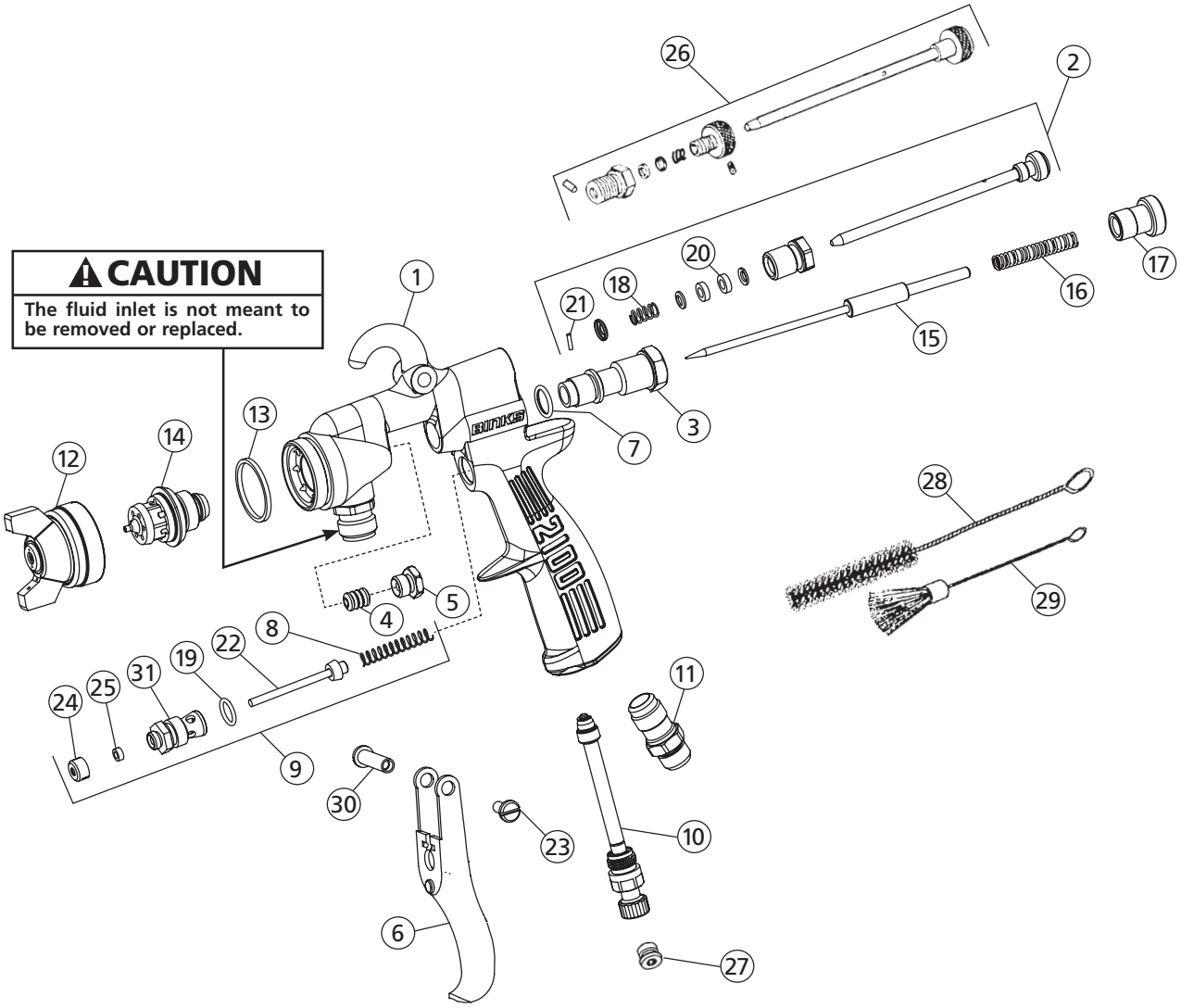
Pitch all air lines back towards the compressor so that condensed moisture will flow back into the air receiver where it can be removed by opening a drain. Every low point on an air line acts as a water trap. Such points should be fitted with an easily accessible drain. See diagram.


Pitch pipe away from air receiver
Compressor unit
Drain
PIPE SIZE, I.D. (inches)
Air Flow CFM
Length of Pipe (feet)
50 100 150 200
10 1/2" 3/4" 3/4"
20 3/4" 3/4" 3/4" 3/4"
30 3/4" 3/4" 1" 1"
40 1" 1" 1" 1"
50 1" 1" 1" 1"
70 1" 1" 1-1/4" 1-1/4"
Install drain at each low point
Oil and water separator
Drain
25 FEET OR MORE
Oil and Water Extractor should be at least 25 ft. from the compressor. Further if possible.

FAULTY PATTERNS AND HOW TO CORRECT THEM

PATTERN	CAUSE	CORRECTION
	Dried material in side-port "A" restricts passage of air. Greater flow of air from cleaner side-port "B" forces fan pattern in direction of clogged side. 	Dissolve material in side-ports with thinner, then blow gun clean. Do not poke into openings with metal instruments.
	Dried material around the outside of the fluid nozzle tip at position "C" restricts the passage of atomizing air at one point through the center opening of air nozzle and results in pattern shown. This pattern can also be caused by a loose air nozzle. 	Remove air nozzle and wipe off fluid tip using rag wet with thinner. Tighten air nozzle.
	A split spray or one that is heavy on each end of a fan pattern and weak in the middle is usually caused by: (1) Too high an atomization air pressure (2) Attempting to get too wide a spray pattern with thin material.	Reducing air pressure will correct cause (1). To correct cause (2), open material control to full position by turning to left. At the same time, turn spray width adjustment to right. This will reduce width of spray, but will correct split spray pattern.
	(1) Dried out packing around material needle valve permits air to get into fluid passageway. This results in spitting. (2) Dirt between fluid nozzle seat and body or loosely installed fluid nozzle will make gun spit. (3) A loose or defective swivel nut on siphon cup or material hose can cause spitting.	 To correct cause (1) back up knurled nut (E), place two drops of machine oil on packing, replace nut and tighten with fingers only. In aggravated cases, replace packing. To correct cause (2), remove fluid nozzle (F), clean back of nozzle and nozzle seat in gun body using rag wet with thinner, replace nozzle and draw up tightly against body. To correct cause (3), tighten or replace swivel nut.

Binks MODEL 2100™ SIPHON SPRAY GUN



PARTS LIST

When ordering, please specify Part No.

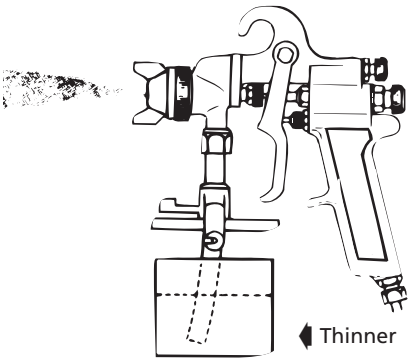
ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	—	2100 GUN BODY	1
2	54-3347	SIDE PORT CONTROL ASSEMBLY	1
3	54-1013	MATERIAL BODY	1
4	2-28-5❍+★	PTFE PACKING	1
5	56-164	PACKING NUT	1
6	54-5464	2100 TRIGGER	1
7	20-5285-5❍+	O-RING VITON	1
8	54-750-5❍+	SPRING	1
9	54-1236	AIR VALVE ASSEMBLY	1
10	SGK-457	AIR ADJUSTMENT VALVE	1
11	54-768	AIR CONNECTION	1
12	*SEE FOOTNOTE	AIR NOZZLE	1
13	54-918-5❍+	GASKET	1
14	*SEE FOOTNOTE	FLUID NOZZLE	1
15		FLUID NEEDLE	1
16	54-1347-5❍+	SPRING	1
17	54-1007	CONTROL SCREW	1
18	54-304-5❍+	SPRING	1
19	20-3757+	O-RING	1
20	54-738-5❍+	PACKING	1
21	54-1014-5❍+	PIN	1
22	54-1025+	VALVE STEM ASSEMBLY	1
23	82-126-5❍	SCREW	1
24	82-135-5❍	NUT	1
25	82-158-5❍+	PACKING	1
26	54-1780•	QUICK CHANGE SIDEPORT CONTROL.. (OPTIONAL)	1
27	JGA-132•	PLUG (OPTIONAL)	1
28	82-469	ROUND BRUSH	1
29	OMX-88	FLAT BRUSH	1
30	54-1020	STUD	1
31	54-1010	VALVE BODY	1

❍ Available only as 5-Pack.
+ Indicates parts in 6-229 Repair Kit.
★ Alternate needle packing (optional) 54-747-5.
• Accessory item.

* Be sure to specify number stamped on air nozzle and fluid nozzle, or see Nozzle Selection Chart.

Binks MODEL 2100™ SIPHON SPRAY GUN – POINTERS ON CLEANING

When used with a cup, thinner or suitable solvent should be siphoned through gun by inserting tube in open container of that liquid. Move trigger constantly to thoroughly flush passageway and to clean tip of needle.

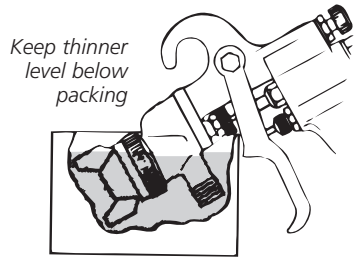


CLEANING GUN USED WITH PRESSURE TANK

Shut off the air supply to the tank and release the pressure on the tank. Open vent and loosen air nozzle. Hold a piece of cloth, wadded in the hand over the air nozzle and pull the trigger, the air will back up through the fluid nozzle, and force the fluid out of the hose into the tank. Next put enough thinner into the tank to wash the hose and gun thoroughly and spray this through the gun until it is clean. Then blow out the fluid hose to dry it and remove all traces of materials by attaching it to the air line.

THINNER

Keep thinner level below packing.
It is extremely poor practice to place an entire gun in thinner. When this is done, the solvent dissolves the oil in the leather packing and causes the gun to spit. It is good practice to place the nozzle and fluid connection in thinner. Vessel used should be shallow enough to prevent thinner from reaching packing.



LUBRICATION

Daily oil fluid needle packing, air valve packing, and trigger bearing screw. Occasionally coat needle valve spring with petroleum jelly. OIL ALL WORKING PARTS EVERY DAY.

CONTROLLING THE FAN SPRAY: The fan spray for an external mix nozzle set-up is easily controlled by means of the side port control (2). Turning this control to the right, or clockwise, until it is closed will give a round spray; turning it to the left, or counter-clockwise, will widen the spray into a fan shape of any width desired. The direction of the fan spray, either horizontal or vertical, is obtained by turning the air nozzle to the desired position, then tightening the retainer ring.

CONTROLLING THE FLUID

If a fluid pressure tank is used, the amount of fluid can be controlled by regulating the pressure on the tank. The amount of fluid can also be controlled by means of the fluid control screw (17). Turning this screw to the right, or clockwise, reduces the amount of fluid; to the left, or counter-clockwise, increases the amount of fluid.

FAULTY SPRAY

A faulty spray is caused by improper cleaning or dried material around the fluid nozzle tip or in the air nozzle. Soak these parts in a solvent that will soften the dried material and remove with a brush or cloth.

⚠CAUTION

Never use metal instruments to clean the air or fluid nozzles. These parts are carefully machined and any damage to them will cause a faulty spray.

If either the air nozzle or fluid nozzle is damaged, the part must be replaced before a perfect spray can be obtained.

TO REPLACE THE FLUID PACKING:

Remove the fluid control screw (17), spring (16) and needle. Then remove the fluid packing nut (5) and take out the old packings with a small stiff wire. Replace with new packings (4) oiled lightly and assemble in reverse order. To set packing, insert needle, tighten nut until the needle begins to be too stiff for the spring to move the needle. Then loosen nut 1/2 to 3/4 turn.

CORRECTING AIR LEAK THROUGH GUN

Air leaking through the gun is caused by the valve stem assembly (22), not seating properly against the valve body (31). Remove the valve body (31) and valve stem assembly (22). Thoroughly clean parts and inspect for damage. Replace worn or damaged parts and assemble in reverse order.

CORRECTING AIR LEAK AROUND AIR VALVE STEM

Air leaking around the air valve stem (22) may be caused by worn packings (25) or damaged air valve stem (22). Remove trigger (6), packing nut (24) and packings (25). Clean extended portion of air valve stem (22) and inspect for damage; if stem is damaged, replace same as above, insert new packings and assemble in reverse order.

Binks MODEL 2100™ SPRAY GUN – GENERAL MAINTENANCE

SPRAY GUN

1. Immerse only the front end of the gun until solvent just covers the fluid connection.
2. Use a bristle brush and solvent to wash off accumulated paint.
3. Do not submerge the entire spray gun in solvent because:
   a. the lubricant on the packings will dissolve and the packings will dry out.
   b. the lubricant at wear surfaces will dissolve causing harder operation and faster wear.
   c. residue from dirty solvent may clog the narrow air passages in the gun.
4. Wipe down the outside of the gun with solvent-dampened rag.
5. Lubricate gun daily. Use a light machine oil on:
   a. fluid needle packing.
   b. air valve packing.
   c. side port control packing.
   d. trigger pivot point.

   Coat the fluid control spring with vaseline.

⚠CAUTION

Never use lubricants contaning silicone. This material may cause finish defects.

NOTE

All parts on a spray gun should be screwed in hand tight at first; this will avoid the possibility of cross threading the parts. If the parts can not be turned by hand easily, make sure you have the correct parts, unscrew, realign, and try again. NEVER use undue force in mating parts.

⚠CAUTION

Never unscrew the fluid inlet nipple! (Item 6, front page.) It is not meant to be removed or replaced.

AIR NOZZLE, FLUID NOZZLE, FLUID NEEDLE

1. All nozzles and needles are precision made. They should be handled with care.
2. Do not make any alterations in the gun. To do so could cause finishing difficulties.
3. To clean nozzles, soak them in solvent to dissolve any dried material, then blow them clean with air.
4. Do not probe any of the holes in the nozzles with metal instruments. If probing is necessary, use only a tool that is softer than brass.

NOZZLE SELECTION

(See chart on page 9)

A. Material to Be Sprayed

Select the type of fluid you want to spray or a fluid which has the same characteristics as one of those listed.

B. Method of Feeding Material to the Gun

Fluid Nozzle—Consider the speed of application and the viscosity of the fluid to be sprayed. Referring to the *Fluid Nozzle Orifice Size Chart*, those fluid nozzles which can be changed within an air nozzle are indicated.

Air Nozzle—Choice is determined by the type of fluid to be sprayed and the volume of air available for the gun.

—External Mix Nozzles, which are generally used, accomplish atomization outside the nozzle. Spray patterns are adjustable from round to fan with all intermediate patterns. (Designated by the letter “E”).

Siphon Type External Mix Nozzles, designated by the letter “S”, will siphon the material from a cup. Used generally for refinishing and touch-up work which does not require large quantities of paint.

Pressure Type External Mix Nozzles, designated by the letter “P”, require pressure to feed the material to the nozzle. A pressure cup, pressure tank or pump is necessary. Used for production work and where large quantities of fluid are handled. This type of nozzle has a greater range of fluid flow and does not limit the size of the paint container.

—Internal Mix Nozzles mix the air and fluid within the air nozzle. The spray pattern is determined by the shape of the nozzle and cannot be changed. Internal mix nozzles require less air and produce slightly less fog. Pressure equipment must be used with this type of nozzle. Recommended for maintenance spraying of heavy materials where a fine finish is not required. (Designated by the letter “I”).

C. Volume of Air (CFM required)

The cubic feet per minute (CFM) listed at 30, 50 and 70 PSI is the actual air used by the air nozzle. Increase of pressure subsequently increases volume of air required by air nozzle, or vice versa. Assume that a compressor will produce 3-5 CFM per horsepower.

NOTE

The greater the air consumption, the faster the fluid may be applied or the finer a given amount of fluid can be atomized.

NOZZLE SELECTION CHART

TYPE OF FLUID TO BE SPRAYED	FLUID NOZZLE	AIR NOZZLE	TYPE *	CFM AT 30 PSI	CFM AT 50 PSI	CFM AT 70 PSI	MAX. PAT. (inches) AT 8 in.	FLUID Needle No.★
VERY THIN 14–16 Sec.—No. 2 Zahn Wash Primers, Dyes, Stains, Solvents, Water, Inks	63SS	63P	PE	4.5	7.5	10.0	5.0	563
	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	66S	SE	3.4	5.0		9.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		10.5	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
VERY THIN TO MEDIUM 14–30 Secs. — No. 2 Zahn NOTE: 21MD-1 AND 21MD-2 AIR CAPS CAN SPRAY WITH PRESSURE SET-UPS PRODUCING SPRAY PATTERS APPROX. 12" WIDE.	66SS	21MD-1	SE	12.0	17.3	23.0	11.0	565
	66SS	21MD-2	SE	15.2	22.2	29.6	11.0	565
	67SS	21MD-2	SE	12.5	18.3	24.4	13.0	567
	63BSS	21MD-3	PE	11.6	16.6	22.2	16.0	563A
THIN 16–20 Secs. — No. 2 Zahn Sealers, Primers, Lacquers, Inks, Lubricants, Zinc Chromates, Acrylics	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	63CSS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	563A
MEDIUM 19–30 Secs. — No. 2 Zahn Lacquers, Syn. Enamels, Varnishes, Shellacs, Fillers, Primers, Epoxies, Urethanes, Lubricants, Wax Emulsions	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	63CSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.0		11.0	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63CSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	66SS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	565
HIGH SOLIDS Enamels	65SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	565
HEAVY (CREAM-LIKE) Over 28 Secs. — No. 4 Ford House Paint, Wall Paint (Oil, Latex), Block Sealers, Mill Whites, Vinyls, Acrylics, Epoxies, Gel Coats	67SS	67PB	PE	9.5	14.9	19.5	12.0	567
	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
VERY HEAVY Unaggregated, Block Fillers, Textured Coatings, Fire Retardants, Road Marking Paint, Bitumastics, Cellular Plastisols, Underbody, Roof Coatings	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
	59ASS	244	PI	7.8	11.5	15.2	12.0	559
	59BSS	250	PI	7.3	11.0	14.7	RD	559
	59BSS	252	PI	7.8	11.5	15.2	6.0	559
	59CSS	262	PI	7.3	11.0	14.7	6.0	559
ADHESIVES Waterbase — White Vinyl Glue Solvent Base — Neoprenes (Contact Cements)	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	565
	67SS	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	567
	63SS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563
	63ASS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563A
	63BSS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	11.0	563A
	66SS	66SD-3	PE	14.2	21.2	28.3	10.0	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	66SS	66R	PE/SE		4.2		RD	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	L6SS	63PH-1	PE	9.5	14.2	19.0	18.0	565
CERAMICS & SIMILAR ABRASIVE MATERIALS Glazes, Engobes, Porcelain Enamel	63CVT	66PH	PE	11.5	16.4	22.0	13.0	573CVT
	64VT	64PA	PE	12.1	15.0	21.0	13.0	574VT
	67VT	67PD	PE	10.0	15.0	20.0	15.0	577VT
	68VT	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	578VT
CONCRETE CURING COMPOUNDS	66SS	200	PI	3.1	5.2	6.4	15.0	565
MULTICOLOR PAINTS	66SS	200	PI	3.1	5.2		12.0	565
NON-STICK COATINGS	63ASS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	63BSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
HAMMERS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
WRINKLE ENAMELS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	565
ZINC RICH COATINGS	67VT	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	577VT

FLUID NOZZLE ORIFICE SIZES

59ASS	59BSS	59CSS	+ 63SS	+ 63ASS	+ 63BSS	+ 63CSS	63CVT	64VT	65SS	+ 66SS	67SS	67VT	68SS	68VT
.171	.218	.281	.028	.040	.046	.052	.052	.064	.059	.070	.086	.086	.110	.110

All air nozzles shown in combination with these (+) fluid nozzles can also be used in combination with any other fluid nozzle marked (+)
*See text Section B, page 8, for type code. ★All standard needles listed are stainless steel.

FLUID NOZZLE DESIGNATION #	PART NUMBER	FOR FLUID ORIFICE INCHES	ORIFICE MM	MODEL 2100™ GUN NEEDLE DESIGNATION	NEEDLE PART NUMBER
63SS	45-6301	0.028	0.8	563	47-56300
63ASS	45-6311	0.040	1.1	563A	47-56310
63BSS	45-6321	0.046	1.2	563A	47-56310
63CSS	45-6331	0.052	1.3	563A	47-56310
63CVT	45-6332	0.052	1.3	573CVT	47-57302
64VT	45-6402	0.064	1.6	574VT	47-57402
65SS	45-6501	0.059	1.6	565	47-56500
66SS	45-6601	0.070	1.8	565	47-56500
66XSS (Extrusion)	45-6608	0.040	1.1	565	47-56500
L6SS	45-6605	0.070	1.8	565	47-56500
67SS	45-6701	0.086	2.2	567	47-56700
67VT	45-6702	0.086	2.2	577VT	47-57702
68SS	45-6801	0.110	2.8	568	47-56800
68VT	45-6802	0.110	2.8	578VT	47-57802
59ASS	45-5911	0.171	4.3	559	47-55900
59BSS	45-5912	0.218	5.5	559	47-55900
59CSS	45-5913	0.281	7.1	559	47-55900

AIR NOZZLE (AIR CAP) DESIGNATION #	PART NUMBER
21MD-1	46-21MD-1
21MD-2	46-21MD-2
21MD-3	46-21MD-3
63P	46-6000
63PB	46-6002
63PH-1	46-6061
63PR	46-6079
64PA	46-6007
66PE	46-6014
66PH	46-6016
66R	46-6041
66S	46-6018
66SD	46-6020
66SK	46-6082
66SD-3	46-6092
66SDJG	46-6103
67PB	46-6026
67PD	46-6028
68PB	46-6032

AIR NOZZLE (AIR CAP) DESIGNATION #	PART NUMBER	ADDITIONAL PARTS REQUIRED
101	46-2101	54-4512 BASE & RING
200	46-2200	54-4512 BASE & RING
R-6SS	46-1042	54-4512 BASE & RING
244	46-2244	54-2065 RING
250	46-2250	54-2065 RING
252	46-2252	54-2065 RING
262	46-2262	54-2065 RING
709SS	46-2020	54-372 BASE

2100™ GUN ASSEMBLY ORDERING INFORMATION

2101-2800-0	2100 GUN 63BSS-L / AIR NOZZLE
2101-2800-7	2100 GUN 63BSS-63PB (P)
2101-2808-2	2100 GUN 63BSS-66D-3
2101-2821-3	2100 GUN 63BSS-21MD-3 (P)
2101-3100-0	2100 GUN 63CSS-L / AIR NOZZLE
2101-4300-0	2100 GUN 66SS-L / AIR NOZZLE
2101-4307-5	2100 GUN 66SS-66S (S)
2101-4307-9	2100 GUN 66SS-66SD (S)
2101-4308-2	2100 GUN 66SS-66SD-3
2101-4308-8	2100 GUN 66SS-66SK (S)
2101-4314-9	2100 GUN 66SS-200 AIR CAP
2101-4321-1	2100 GUN 66SS-21MD-1 (S)
2101-4321-2	2100 GUN 66SS-21MD-2 (S)
2101-4800-0	2100 GUN 67SS-L / AIR NOZZLE
2101-4909-5	2100 GUN 67VT-67PB (P)
2101-5100-0	2100 GUN 68SS-L / AIR NOZZLE
2101-5111-5	2100 GUN 68SS-68PB (P)
2101-5200-0	2100 GUN 68VT-L / AIR NOZZLE
2101-8000-0	2100 GUN 59ASS-L / AIR NOZZLE
2101-8200-0	2100 GUN 59CSS-L / AIR NOZZLE

WARRANTY
This product is covered by Binks' 1 Year Limited Warranty.

Binks Sales and Service: www.binks.com

Binks

Binks has authorized distributors throughout the world. For technical assistance or the distributor nearest you, see listing below.

U.S.A./Canada Customer Service Office:
195 Internationale Blvd., Glendale Heights, IL 60139
Toll-Free Telephone: 1-800-992-4657 (U.S.A. and Canada only)
Toll-Free Fax: 1-888-246-5732

DeVilbiss Automotive Refinishing

Binks has authorized distributors throughout the world.
For equipment, parts and service, check the Yellow Pages under "Automotive Body Shop Equipment and Supplies."
For technical assistance, see listing below.

U.S.A./Canada Customer Service Office:
11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Toll-Free Telephone: 1-800-445-3988 (U.S.A. and Canada only)
Toll-Free Fax: 1-800-445-6643

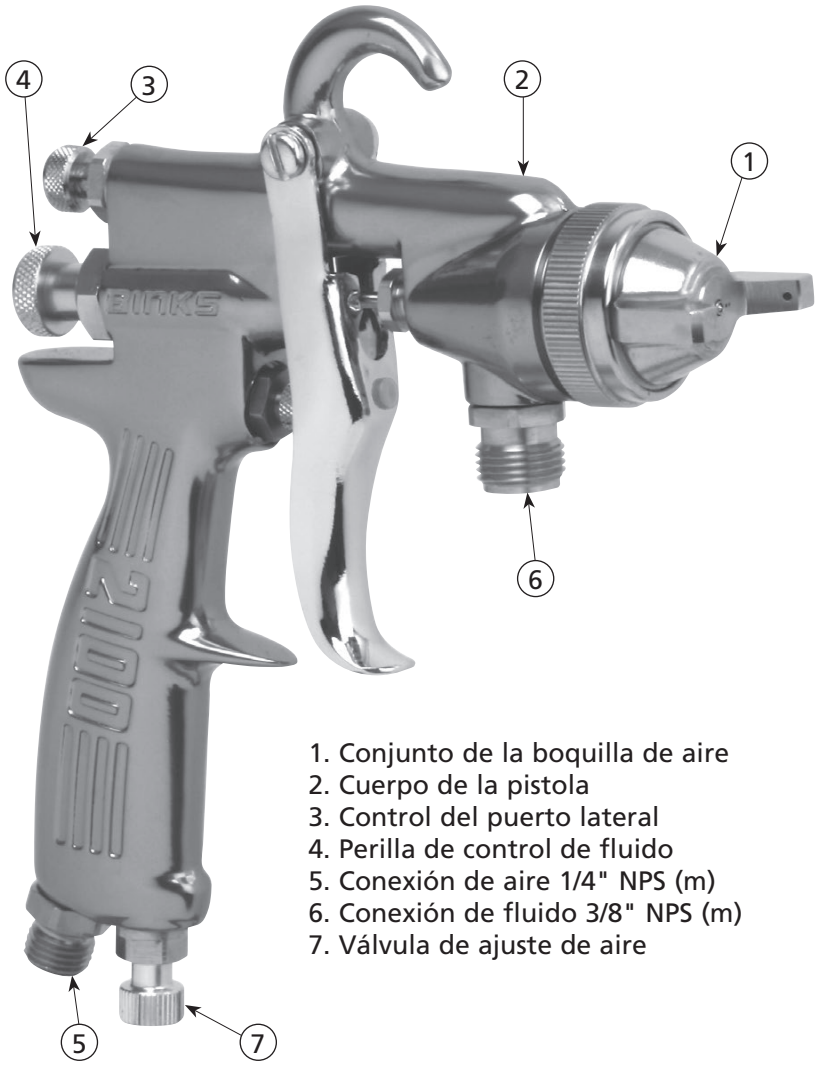
BINKS®

9/13 ©2013 Binks All rights reserved. Printed in U.S.A.

PISTOLA PULVERIZADORA MODELO 2100™ DE BINKS

2101-XXXX-X

Su nueva pistola pulverizadora de Binks es de diseño excepcionalmente resistente, construida para resistir el uso continuo intenso. No obstante, como cualquier otro instrumento fino de precisión, la mayor eficiencia de su funcionamiento depende del conocimiento de su diseño, manejo y mantenimiento. Con el debido manejo y cuidado, producirá acabados atractivos y uniformes por mucho más tiempo que otras pistolas pulverizadoras.



1. Conjunto de la boquilla de aire
2. Cuerpo de la pistola
3. Control del puerto lateral
4. Perilla de control de fluido
5. Conexión de aire 1/4" NPS (m)
6. Conexión de fluido 3/8" NPS (m)
7. Válvula de ajuste de aire

¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y personal de servicio lean y entiendan este manual.

Contacte a su representante local Binks para obtener copias adicionales de este manual.

SPECIFICATIONS

Presión máxima de aire	100 psi / 6.9 bar
Presión máxima de fluido	100 psi / 6.9 bar
Cuerpo de la pistola	Aluminio anodizado
Conducto de fluido	Acero inoxidable
Entrada de fluido	3/8" NPS
Entrada de aire	1/4" NPS
Peso de la pistola	1 lb 6 oz / 635 gm

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO BINKS.

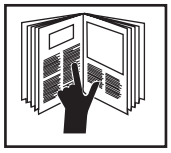
Hoja de piezas 77-3046

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la manera siguiente:

⚠ ADVERTENCIA	⚠ PRECAUCIÓN	NOTA
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.	**Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, la muerte, daño al producto o a la propiedad.**	**Información importante de instalación, operación o mantenimiento.**

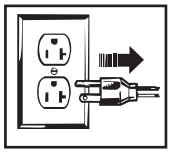
⚠ ADVERTENCIA

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



LEA EL MANUAL
Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.

USE GAFAS PROTECTORAS
No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.

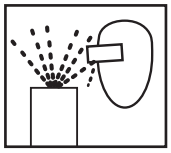


DESACTIVE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO.
No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.

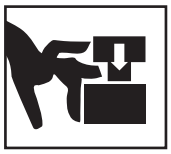
CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES
Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.

PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO
El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista lo que a su vez puede producir lesiones graves.

MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR
No operar los equipos si los dispositivos de seguridad fueron removidos.



PELIGRO DE PROYECTILES
Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos volanderos.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN
Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.

EQUIPOS AUTOMÁTICOS
Los equipos automáticos pueden activarse súbitamente sin advertencia.

INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE
Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de esta condición.

NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS
No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.

SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.

PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN
Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.

PELIGRO DE RUIDO
Usted puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.

CARGA ESTÁTICA
Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida puesta a tierra del equipo, los objetos que van a ser rociados y todos los demás objetos electroconductores en el área de suministro. La puesta a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.

PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN
Nunca use 1, 1,1-tricloroetano, cloruro de metileno, otros disolventes con hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos con piezas de aluminio humedecidas. Tales usos pueden producir una reacción química peligrosa con posibilidades de explosión. Consulte con sus proveedores de fluidos para asegurarse de que los fluidos que se vayan a usar sean compatibles con las piezas de aluminio.

PROP
65
DE CA

ADVERTENCIA PROP 65
ADVERTENCIA: Este producto contiene sustancias químicas que según información en poder del estado de California producen cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE LOS EQUIPOS BINKS Y DEVILBISS, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

TIPOS DE INSTALACIÓN

La presión del aire de atomización se regula en el extractor. El flujo del fluido se ajusta mediante el mando de control de válvula de fluido de la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.

ENGANCHE DE LA CUBETA DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN (Figura 1)

Para acabado fino con rociado limitado. La presión de aire para atomización se regula en el extractor; la presión del fluido en el regulador de la cubeta. La cubeta de presión también está disponible sin el regulador.

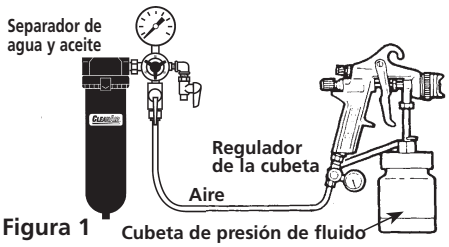


Figura 1

ENGANCHE DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN (Figura 2)

Para rociado de producción media (regulador único). La presión de aire para atomización se regula en el extractor, la presión de fluido en el regulador del tanque.

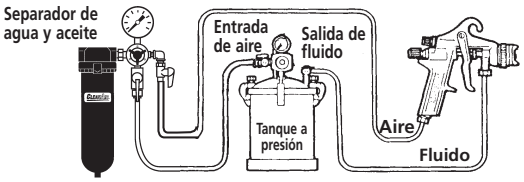


Figura 2

ENGANCHE DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN CON 2 REGULADORES (Figura 3)

La presión en el tanque está regulada por el regulador de primera. La presión para la atomización se regula por el segundo regulador.

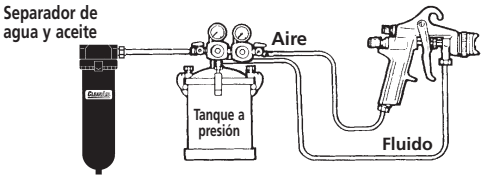


Figura 3

ENGANCHE DE CIRCULACIÓN DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN (Figura 4)

Para rociado espeso de producción. La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La presión de fluido se regula en el regulador de fluido.

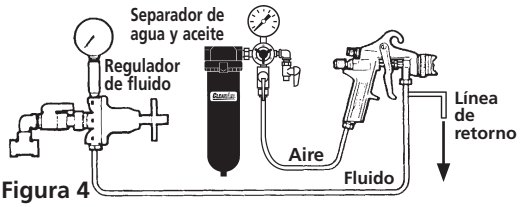


Figura 4

ENGANCHE DE LA CUBETA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN (Figura 5)

La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La cantidad de fluido es ajustada por el tornillo de control de fluido en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.

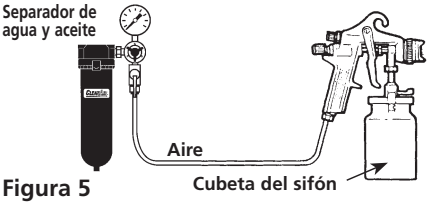


Figura 5

PRESIÓN DE AIRE

La presión de atomización se debe ajustar debidamente para permitir la caída de la presión de aire entre el regulador y la pistola pulverizadora.

CON PRESIÓN DE AIRE DE 60 PSI APLICADA EN EL SUMINISTRO DE AIRE

5/16"

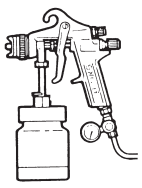
Vista en corte transversal que ilustra una comparación de los diámetros internos de la manguera (tamaño real). Presión regulada de 60 lbs.

1/4"

RECOMENDADO

48 PSI en orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 5/16" causa una caída de presión de 12 PSI entre el suministro de aire y la pistola. Por este motivo Binks recomienda el uso de una manguera de 5/16".

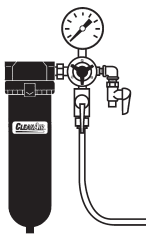


NO RECOMENDADO

Sólo 34 PSI en el orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 1/4" causa una caída de presión de 26 PSI entre el suministro de aire y la pistola.

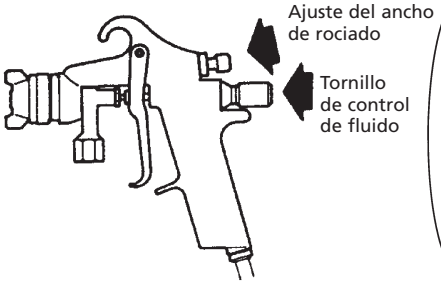
El separador de agua y aceite es importante.

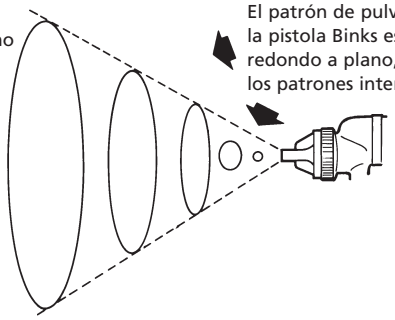


Lograr un acabado de rociado fino sin el uso de un buen extractor de aceite-agua es prácticamente imposible.

Un regulador / separador de DeVilbiss permite lograr un doble propósito. Elimina la formación de burbujas y las manchas manteniendo el aire libre de aceite y agua y permitiendo un control preciso de la presión de aire en la pistola.

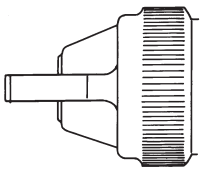
Binks recomienda usar el separador / regulador de agua y aceite Modelo HFRL-508. Consulte la disponibilidad de otros modelos con el distribuidor de su localidad.





El patrón de pulverización de la pistola Binks es variable, de redondo a plano, con todos los patrones intermedios.

En la operación normal, las aletas de la boquilla están en posición horizontal como se ilustra aquí. Esto proporciona un patrón de rociado vertical en forma de abanico que permite la máxima cobertura a medida que se hace desplazar la pistola hacia atrás y hacia adelante paralela a la superficie objeto del acabado.



Ajuste del ancho de rociado: Haga girar en sentido horario para redondo, en sentido antihorario para patrón en forma de abanico.

Tornillo de control de fluido: Haga girar en sentido horario para disminuir el flujo, en sentido antihorario para aumentar el flujo.

A medida que aumenta el ancho del rociado, se debe dejar que pase más material a través de la pistola para obtener la misma cobertura en el área ampliada.

ROCIADO A SIFÓN

Ajuste la presión de atomización a aproximadamente 50 PSI para laca y 60 PSI para esmalte. Pruebe el pulverizador. Si el rociado es muy fino, reduzca la presión de aire o abra el tornillo de control de fluido. Si el rociado es muy grueso, cierre el tornillo de control de fluido. Ajuste el ancho del patrón de rociado y vuelva a ajustar el rociado, si fuese necesario.

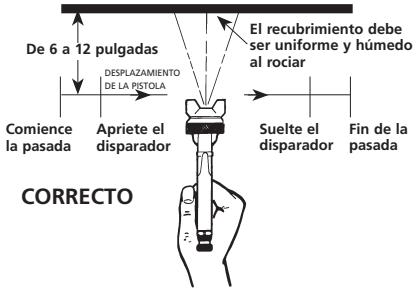
ROCIADO A PRESIÓN

Después de seleccionar el tamaño correcto del orificio de fluido, ajuste la presión de fluido de acuerdo con el flujo deseado. Abra el atomizador neumático y pruebe el rociado. Si el rociado es muy fino, disminuya la presión de aire. Si el rociado es muy espeso, aumente la presión de aire. Ajuste el ancho del patrón y repita el ajuste del rociado. Mantener el tornillo de control de fluido en posición abierta reducirá el desgaste de la aguja de fluido.

MANEJO DE LA PISTOLA

El primer requisito para obtener un buen acabado es el manejo correcto de la pistola. La pistola se debe sostener de forma perpendicular a la superficie que se está recubriendo y se debe mover de forma paralela a dicha superficie. La pasada debe comenzar antes de que se presione el disparador y éste se debe soltar antes de que finalice la pasada. Esto proporciona el control preciso de la pistola y el material.

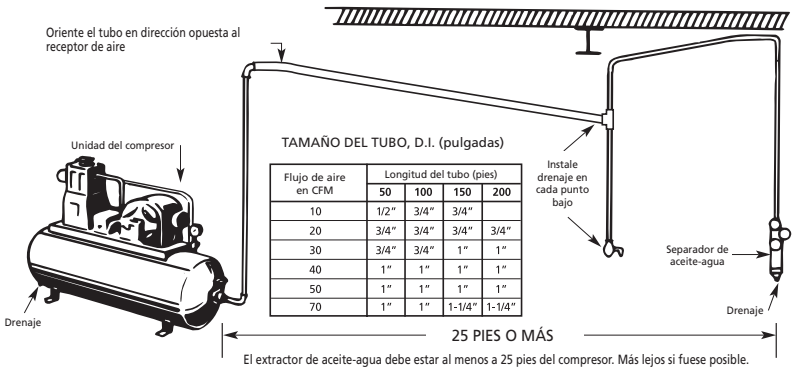
La distancia entre la pistola y la superficie debe ser de 6 a 12 pulgadas, dependiendo del material y la presión de atomización. El material depositado siempre debe estar uniforme y húmedo. Traslape cada pasada sobre la pasada precedente para obtener un acabado uniforme.


De 6 a 12 pulgadas
DESPLAZAMIENTO DE LA PISTOLA
El recubrimiento debe ser uniforme y húmedo al rociar
Comience la pasada
Apriete el disparador
Suelte el disparador
Fin de la pasada
CORRECTO

NOTA

Para reducir el exceso de rociado y lograr la máxima eficiencia, rocíe siempre con la menor presión de aire de atomización posible.

SUMINISTRO DE AIRE


Oriente el tubo en dirección opuesta al receptor de aire
Unidad del compresor
TAMAÑO DEL TUBO, D.I. (pulgadas)
Instale drenaje en cada punto bajo
Separador de aceite-agua
Drenaje
Drenaje
25 PIES O MÁS

Flujo de aire en CFM	Longitud del tubo (pies)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"

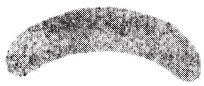
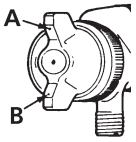
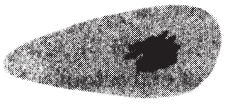
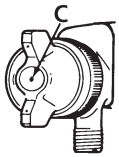
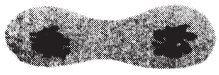
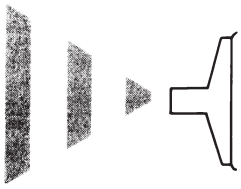
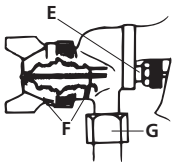
El extractor de aceite-agua debe estar al menos a 25 pies del compresor. Más lejos si fuese posible.

Es una práctica extremadamente inadecuada montar el extractor de aceite-agua en o incluso cerca de la unidad del compresor. La temperatura del aire se incrementa considerablemente al pasar a través del compresor y este aire comprimido debe ser enfriado antes de que se condense la humedad en él. Si el aire del compresor está todavía tibio al pasar a través del extractor de aceite-agua, la humedad no será eliminada eficazmente sino que permanecerá en estado de suspensión. Entonces, cuando el aire se enfríe en la manguera más allá del extractor, la humedad se condensará convirtiéndose en gotas de agua que causarán problema.

Las líneas de aire deben ser debidamente drenadas

Oriente todas las líneas de aire hacia el compresor para que la humedad condensada fluya de nuevo hacia el receptor de aire donde puede ser eliminada abriendo un drenaje. Cada punto bajo en una línea de aire actúa como una trampa de agua. Tales puntos deben ser provistos de un drenaje de fácil acceso. Ver el diagrama.

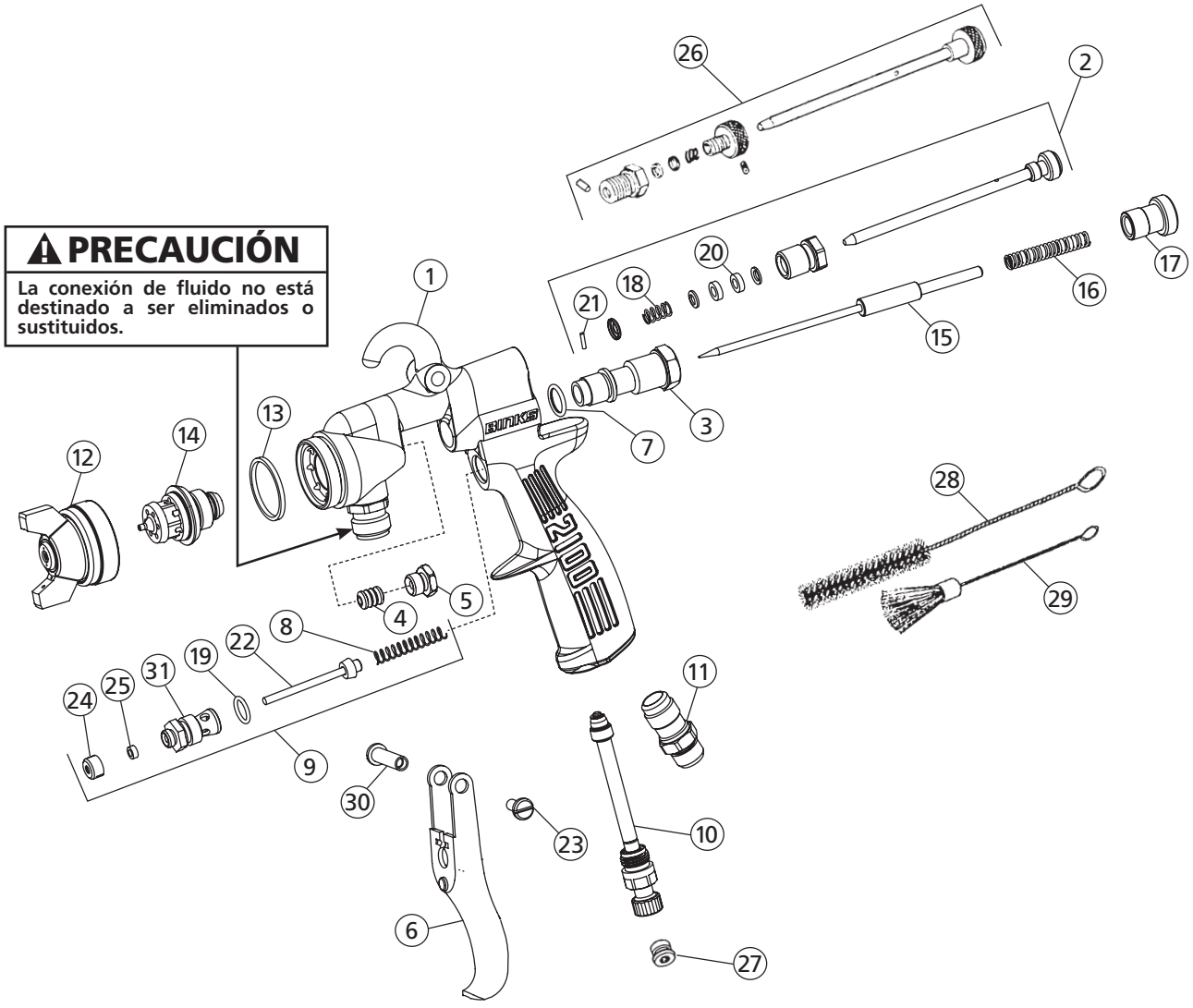
PATRONES DE ROCIADO DEFECTUOSOS Y CÓMO CORREGIRLOS

PATRÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
	El material secado en el puerto lateral "A" restringe el paso del aire. Un mayor flujo de aire del puerto-lateral "B" del limpiador empuja el patrón en forma de abanico en la dirección del lado obstruido. 	Disuelva el material en los puertos laterales con diluyente, luego sople la pistola para limpiarla. No introduzca instrumentos metálicos en los orificios.
	El material secado alrededor de la parte exterior de la punta de la boquilla de fluido en posición "C" restringe el paso del aire de atomización en un punto a través del orificio central de la boquilla de aire y produce el patrón de rociado ilustrado. Este patrón de rociado puede también deberse a una boquilla de aire floja. 	Quite la boquilla de aire y limpie la punta de fluido usando un trapo húmedo con diluyente. Apriete la boquilla de aire.
	Un rociado dividido o uno espeso en cada extremo de un patrón en forma de abanico y diluido en el centro usualmente se debe a: (1) Una presión de aire de atomización demasiado alta (2) Tratar de obtener un patrón de rociado muy ancho con material diluido.	Reducir la presión de aire corregirá la causa (1). Para corregir la causa (2), abra completamente el control de material haciéndolo girar hacia la izquierda. Al mismo tiempo, gire el ajuste de ancho del rociado hacia la derecha. Esto reducirá el ancho del rociado, pero corregirá el patrón de rociado dividido.
	(1) El empaque seco alrededor de la válvula de la aguja del material permite al aire entrar en el pasaje de fluido. Esto produce la expulsión de ráfagas. (2) La suciedad entre el asiento de la boquilla de fluido y el cuerpo o una boquilla de fluido instalada sin apretarla hacen que la pistola expulse ráfagas. (3) Una tuerca giratoria floja o defectuosa en la cubeta del sifón o en la manguera del material puede causar que la pistola expulse ráfagas.	 Para corregir la causa (1) retire la tuerca moleteada (E), vierta dos gotas del aceite de la máquina en el empaque, vuelva a colocar la tuerca y apriétela con los dedos únicamente. En casos más graves, reemplace el empaque. Para corregir la causa (2), quite la boquilla de fluido (F), limpie la parte trasera de la boquilla y el asiento de la boquilla en el cuerpo de la pistola usando un trapo húmedo con diluyente, vuelva a colocar la boquilla y ajústela bien contra el cuerpo de la pistola. Para corregir la causa (3), apriete o reemplace la tuerca giratoria.

PISTOLA PULVERIZADORA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN Modelo 2100™ de Binks

⚠ PRECAUCIÓN

La conexión de fluido no está destinado a ser eliminados o sustituidos.



LISTA DE PIEZAS

Al hacer su pedido, sírvase especificar el Número de la pieza

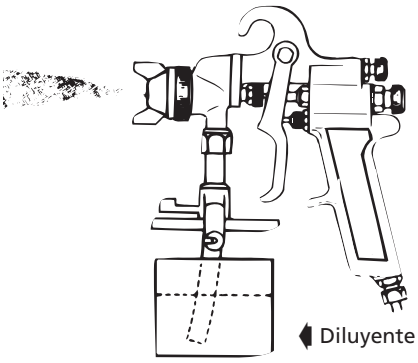
ARTÍCULO NO.	PIEZA NO.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	—	2100 CUERPO DE LA PISTOLA	1
2	54-3347	CONJUNTO DEL CONTROL DEL PUERTO LATERAL	1
3	54-1013	CUERPO DEL MATERIAL	1
4	2-28-5❍+ ★	EMPAQUE DE PTFE	1
5	56-164	TUERCA DEL EMPAQUE	1
6	54-5464	2100 DISPARADOR	1
7	20-5285-5❍+	EMPAQUETADURA DE VITÓN DE LA JUNTA TÓRICA	1
8	54-750-5❍+	RESORTE	1
9	54-1236	CONJUNTO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
10	SGK-457	CONEXIÓN DE AIRE DE LA VÁLVULA DE AJUSTE DE AIRE.	1
11	54-768	BOQUILLA DE AIRE	1
12	*VER NOTA AL PIE	EMPAQUETADURA	1
13	54-918-5❍+	GUARNICIÓN	1
14	*VER NOTA AL PIE	BOQUILLA DE FLUIDO	1
15		AGUJA DE FLUIDO	1
16	54-1347-5❍+	RESORTE	1
17	54-1007	TORNILLO DE CONTROL	1
18	54-304-5❍+	RESORTE	1
19	20-3757+	JUNTA TÓRICA	1
20	54-738-5❍+	EMPAQUE	1
21	54-1014-5❍+	CLAVIJA	1
22	54-1025+	CONJUNTO DEL VÁSTAGO DE LA VÁLVULA	1
23	82-126-5❍	TORNILLO	1
24	82-135-5❍	TUERCA	1
25	82-158-5❍+	EMPAQUE	1
26	54-1780•	CONTROL DEL PUERTO LATERAL DE CAMBIO RÁPIDO. (OPCIONAL)	1
27	JGA-132•	TAPÓN (OPCIONAL)	1
28	82-469	CEPILLO REDONDO	1
29	OMX-88	CEPILLO PLANO	1
30	54-1020	PERNO	1
31	54-1010	CUERPO DE LA VÁLVULA	1

❍ Disponible sólo como paquete de 5.
+ Indica piezas en el kit de reparación 6-229.
★ Empaque de aguja alternativa (opcional) 54-747-5.
• Artículo accesorio.

* Asegúrese de especificar el número estampado en la boquilla de aire y en la boquilla de fluido o consulte la Tabla de selección de boquilla.

PISTOLA PULVERIZADORA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN MODELO 2100™ de Binks – SUGERENCIAS PARA LA LIMPIEZA

Al usarse con una taza, diluyente o disolvente adecuado, debe sifonarse a través de la pistola insertando el tubo en un recipiente abierto de ese líquido. Mueva el disparador constantemente para limpiar bien el pasaje y limpiar la punta de la aguja.

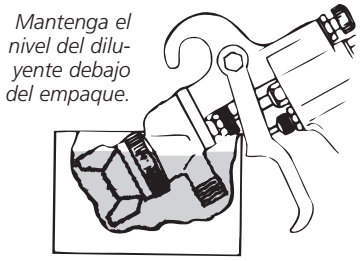


CÓMO LIMPIAR LA PISTOLA USADA CON TANQUE A PRESIÓN

Corte el suministro de aire al tanque y reduzca la presión en el tanque. Abra la salida de aire y afloje la boquilla de aire. Sostenga un trozo de tela con la mano sobre la boquilla de aire y tire del disparador, el aire retrocederá a través de la boquilla de fluido e impulsará el fluido fuera de la manguera hacia el tanque. A continuación, ponga suficiente diluyente en el tanque para lavar bien la manguera y la pistola y rociar la pistola con esto hasta que esté limpia. Luego, sople la manguera de fluido para secarla y elimine todos los rastros de materiales fijándola a la línea de aire.

DILUYENTE

Mantenga el nivel del diluyente debajo del empaque. Es práctica sumamente inadecuada colocar toda la pistola en el diluyente. Cuando se hace esto, el disolvente disuelve el aceite en el empaque de cuero y hace que la pistola expulse ráfagas. Es buena práctica colocar la boquilla y la conexión de fluido en el diluyente. El recipiente usado debe ser poco profundo, lo suficientemente para evitar que el diluyente llegue al empaque.



Mantenga el nivel del diluyente debajo del empaque.

LUBRICACIÓN

Aplique aceite diariamente el empaque de la aguja de fluido, el empaque de la válvula de aire y el tornillo del cojinete del disparador. Ocasionalmente recubra el resorte de la válvula de la aguja con vaselina. APLIQUE ACEITE DIARIAMENTE A TODAS LAS PARTES FUNCIONALES.

CÓMO CONTROLAR EL ROCIADO EN FORMA DE ABANICO:

El rociado en forma de abanico para una configuración de boquilla mixta exterior se controla fácilmente mediante el control del puerto lateral (2). Hacer girar este control hacia la derecha o en sentido horario hasta que se cierre producirá un rociado redondo; hacer girar hacia la izquierda o en sentido antihorario, ensanchará el rociado dándole una forma de abanico de cualquier ancho deseado. La dirección del rociado en forma de abanico, ya sea horizontal o vertical, se obtiene haciendo girar la boquilla de aire a la posición deseada y apretando el anillo de retención.

CÓMO CONTROLAR EL FLUIDO

Si se usa un tanque a presión de fluido, la cantidad de fluido se puede controlar regulando la presión del tanque. La cantidad de fluido también se puede controlar mediante el tornillo de control de fluido (17). Hacer girar este tornillo hacia la derecha o en sentido horario, reduce la cantidad de fluido, hacer girar hacia la izquierda o en sentido antihorario aumenta la cantidad de fluido.

ROCIADO DEFECTUOSO

Un rociado defectuoso es causado por la limpieza inadecuada o a la presencia de material seco alrededor de la punta de la boquilla de fluido o en la boquilla de aire. Empape estas piezas con disolvente para suavizar el material seco y elimínelo con un cepillo o paño.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca use instrumentos metálicos para limpiar las boquillas de aire o fluido. Estas piezas son maquinadas cuidadosamente y cualquier daño a las mismas causará un rociado defectuoso.

Si se daña la boquilla de aire o la boquilla de fluido, la pieza debe ser reemplazada para obtener un rociado perfecto.

PARA REEMPLAZAR EL EMPAQUE DE FLUIDO:

Quite el tornillo de control de fluido (17), el resorte (16) y la aguja. Luego quite la tuerca del empaque de fluido (5) y saque los empaques viejos con un alambre rígido pequeño. Reemplácelos con empaques nuevos (4) aceitados ligeramente y re-ensámblelos en orden inverso. Para ajustar el empaque, inserte la aguja, apriete la tuerca hasta que la aguja se ponga demasiado rígida para que el resorte haga que se mueva la aguja. Luego afloje la tuerca dándole de 1/2 a 3/4 de vuelta.

CÓMO CORREGIR EL ESCAPE DE AIRE EN TODA LA PISTOLA

El escape de aire a través de la pistola es causado por el hecho de que el conjunto del vástago de la válvula (22), no esté apoyado debidamente contra el cuerpo de la válvula (31). Quite el cuerpo de la válvula (31) y el conjunto del vástago de la válvula (22). Limpie bien las piezas e inspeccione para determinar si hay daños. Reemplace todas las piezas gastadas o dañadas y re-ensámblelas en orden inverso.

CÓMO CORREGIR EL ESCAPE DE AIRE ALREDEDOR DEL VÁSTAGO DE LA VÁLVULA DE AIRE

El escape de aire alrededor del vástago de la válvula de aire (22) puede ser causado por empaques gastados (25) o por el vástago de la válvula de aire (22) dañado. Quite el disparador (6), la tuerca del empaque (24) y los empaques (25). Limpie la parte extendida del vástago de la válvula de aire (22) e inspeccione para determinar si hay daños, si el vástago está dañado; reemplácelo como se indica anteriormente, inserte los empaques nuevos y re-ensámblelo en orden inverso.

PISTOLA PULVERIZADORA MODELO 2100™ de Binks – MANTENIMIENTO GENERAL

PISTOLA PULVERIZADORA

1. Sumerja sólo el extremo delantero de la pistola hasta que el disolvente apenas cubra la conexión de fluido.
2. Use un cepillo de cerda y un disolvente para eliminar la pintura acumulada.
3. No sumerja toda la pistola pulverizadora en el disolvente debido a que:
   a. el lubricante en los empaques de cuero se disolverá y los empaques se secarán.
   b. el lubricante en las superficies de desgaste se disolverá dificultando la operación y acelerando el desgaste.
   c. el residuo del disolvente sucio podría obstruir los pasajes de aire estrechos en la pistola.
4. Limpie la parte exterior de la pistola con un trapo humedecido con disolvente.
5. Lubrique la pistola diariamente. Use un aceite liviano para máquinas en:
   a. el empaque de la aguja de fluido.
   b. el empaque de la válvula de aire.
   c. el empaque del control del puerto lateral.
   d. el punto de giro del disparador. Aplique una capa de vaselina en el resorte del control de fluido.

   Recubra el resorte de control de fluido con vaselina.

⚠PRECAUCIÓN

Nunca use lubricantes que contengan silicona. Este material puede causar defectos en el acabado.

NOTA

Todas las partes de una pistola pulverizadora se deben atornillar primero a mano para evitar roscar las partes equivocadas. Si las partes no se pueden atornillar a mano con facilidad, asegúrese de tener las partes correctas, destornille, realinee y trate de nuevo. NUNCA use fuerza excesiva al acoplar las piezas.

⚠PRECAUCIÓN

Nunca desenroscar la conexión de fluido! (Artículo 6, la primera página.) No pretende ser eliminados o sustituidos.

BOQUILLA DE AIRE, BOQUILLA DE FLUIDO, AGUJA DE FLUIDO

1. Todas las boquillas y agujas son fabricadas con precisión. Deben tratarse con cuidado.
2. No haga ninguna alteración en la pistola. Hacerlo puede causar dificultades en el acabado.
3. Para limpiar las boquillas, empápelas en disolvente para disolver cualquier material seco, luego límpielas soplando con aire.
4. No introduzca instrumentos de metal en ninguno de los orificios de las boquillas. Si fuese necesario penetrar un orificio, use sólo un instrumento que sea más blando que el latón.

SELECCIÓN DE LA BOQUILLA

(Ver tabla en la página 21).

A. Material que va a ser rociado

Seleccione el tipo de fluido que desea rociar o un fluido que tenga las mismas características de uno de los indicados.

B. Método para introducir material en la pistola

Boquilla de fluido—Considere la velocidad de aplicación y la viscosidad del fluido que va a ser rociado. Con respecto a la *Tabla de tamaños del orificio de la boquilla de fluido*, se indican aquellas boquillas de fluido que se pueden cambiar dentro de una boquilla de aire.

Boquilla de aire—La selección se determina por el tipo de fluido que va a ser rociado y el volumen de aire disponible para la pistola.

—Boquillas mezcladoras externas, que se suelen usar para lograr la atomización fuera de la boquilla. Los patrones de rociado son ajustables, de redondos a en forma de abanico, con todos los patrones intermedios. (Designadas con la letra “E”).

Boquillas mezcladoras externas tipo sifón, designadas con la letra “S”, sifonan el material desde una cubeta. Se suelen usar para trabajos de repintado y retoque que no requieran de grandes cantidades de pintura.

Boquillas mezcladoras externas tipo a presión, designadas con la letra “P”, requieren de presión para introducir el material en la boquilla. Se necesita una cubeta de presión, un tanque o una bomba a presión. Se usan para trabajos de producción o cuando se manejan grandes cantidades de fluido. Este tipo de boquilla tiene una gama más amplia de flujos de fluido y no limita el tamaño del recipiente de pintura.

—Boquillas mezcladoras internas mezclan el aire y el fluido dentro de la boquilla de aire. El patrón de pulverización se determina por la forma de la boquilla y no se puede cambiar. Las boquillas mezcladoras internas requieren de menos aire y producen un poco menos de niebla. Para este tipo de boquilla se debe usar equipo a presión. Se recomiendan para rociado de mantenimiento de materiales espesos en los cuales no se necesite acabado fino. (Designadas con la letra “E”).

C. Volumen de aire (se requieren CFM)

Los pies cúbicos por minuto (CFM, por sus siglas en inglés) listados a 30, 50 y 70 PSI significan el aire real usado por la boquilla de aire. El aumento de presión aumenta posteriormente el volumen de aire requerido por la boquilla de aire o viceversa. Suponga que un compresor producirá 3-5 CFM por caballo fuerza.

NOTA

Cuanto mayor sea el consumo de aire, más rápidamente podrá ser aplicado el fluido o se puede atomizar una cantidad dada de fluido más fino.

TABLA DE SELECCIÓN DE LA BOQUILLA

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ROCIADO	BOQUILLA DE FLUIDO	BOQUILLA DE AIRE	TIPO *	CFM A 30 PSI	CFM A 50 PSI	CFM A 70 PSI	MAX. PAT. (pulgadas) A 8 pulg.	Aguja de FLUIDO No.★
MUY DILUIDO 14–16 seg.—No. 2 Zahn imprimadores de lavado, tintes, manchas, disolventes, agua, tintas	63SS	63P	PE	4.5	7.5	10.0	5.0	563
	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	66S	SE	3.4	5.0		9.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		10.5	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
ENTRE MUY DILUIDO A MEDIANO 14–30 seg. — No. 2 Zahn NOTA: 21MD-1 Y 21MD-2 LOS CASQUILLOS DE AIRE PUEDEN ROCIAR CON CONFIGURACIONES DE PRESIÓN PRODUCIENDO PATRONES DE ROCIADO DE APROX. 12" DE ANCHO.	66SS	21MD-1	SE	12.0	17.3	23.0	11.0	565
	66SS	21MD-2	SE	15.2	22.2	29.6	11.0	565
	67SS	21MD-2	SE	12.5	18.3	24.4	13.0	567
	63BSS	21MD-3	PE	11.6	16.6	22.2	16.0	563A
DILUIDO 16–20 seg. — No. 2 Zahn selladores, imprimadores, lacas, tintas, lubricantes, zinc, cromados, acrílicos	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	63CSS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	563A
MEDIANO 19–30 seg. — No. 2 Zahn lacas, sin. Esmaltes barnices, gomas lacas, rellenos, imprimadores, epoxis, lubricantes de uretano, emulsiones de cera	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	63CSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.0		11.0	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63CSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	66SS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	565
SÓLIDOS DE ALTO CONTENIDO Esmaltes	65SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	565
ESPESOS (CREMOSOS) más de 28 seg. — No. 4 Ford Pintura para casas, pintura para paredes (aceite, látex), selladores de bloques, blancos Molino, vinilos, acrílicos, epoxis, recubrimientos de gel	67SS	67PB	PE	9.5	14.9	19.5	12.0	567
	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
MUY ESPESOS No agregados, rellenos de bloques, recubrimientos texturizados, retardantes ignífugos, pintura para marcar carreteras, bitumásticos, platisoles celulares, bajos de la carrocería, recubrimientos de techo	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
	59ASS	244	PI	7.8	11.5	15.2	12.0	559
	59BSS	250	PI	7.3	11.0	14.7	RD	559
	59BSS	252	PI	7.8	11.5	15.2	6.0	559
	59CSS	262	PI	7.3	11.0	14.7	6.0	559
ADHESIVOS Base de agua Base de disolvente de goma blanca de vinilo Neoprenos (cementos de contacto)	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	565
	67SS	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	567
	63SS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563
	63ASS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563A
	63BSS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	11.0	563A
	66SS	66SD-3	PE	14.2	21.2	28.3	10.0	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	66SS	66R	PE/SE		4.2		RD	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	L6SS	63PH-1	PE	9.5	14.2	19.0	18.0	565
CERÁMICA Y MATERIALES ABRASIVOS SIMILARES Vidriados, esmaltes de porcelana para enlucidos cerámicos	63CVT	66PH	PE	11.5	16.4	22.0	13.0	573CVT
	64VT	64PA	PE	12.1	15.0	21.0	13.0	574VT
	67VT	67PD	PE	10.0	15.0	20.0	15.0	577VT
	68VT	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	578VT
COMPUESTOS PARA CURADO DE HORMIGÓN	66SS	200	PI	3.1	5.2	6.4	15.0	565
PINTURAS MULTICOLOR	66SS	200	PI	3.1	5.2		12.0	565
REVESTIMIENTOS ANTIADHERENTE	63ASS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	63BSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
MARTILLOS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
ESMALTES ARRUGADOS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	565
RECUBRIMIENTOS RICOS EN ZINC	67VT	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	577VT

TAMAÑOS DE ORIFICIOS DE BOQUILLA DE FLUIDO

59ASS	59BSS	59CSS	+ 63SS	+ 63ASS	+ 63BSS	+ 63CSS	63CVT	64VT	65SS	+ 66SS	67SS	67VT	68SS	68VT
.171	.218	.281	.028	.040	.046	.052	.052	.064	.059	.070	.086	.086	.110	.110

Las boquillas de aire mostradas en combinación con estas (+) boquillas de fluido también pueden ser usadas en combinación con cualquier otra boquilla de fluido marcada (+)
*Ver la Sección B del texto, página 20, para códigos de tipos. ★Todas las agujas estándares listadas son de acero inoxidable.

# DESIGNACIÓN BOQUILLA DE FLUIDO	NÚMERO DE PIEZA	PARA ORIFICIO DE FLUIDO PULGADAS	ORIFICIO MM	DESIGNACIÓN DE AGUJA DE PISTOLA MODELO 2100™	NÚMERO DE PIEZA DE AGUJA
63SS	45-6301	0.028	0.8	563	47-56300
63ASS	45-6311	0.040	1.1	563A	47-56310
63BSS	45-6321	0.046	1.2	563A	47-56310
63CSS	45-6331	0.052	1.3	563A	47-56310
63CVT	45-6332	0.052	1.3	573CVT	47-57302
64VT	45-6402	0.064	1.6	574VT	47-57402
65SS	45-6501	0.059	1.6	565	47-56500
66SS	45-6601	0.070	1.8	565	47-56500
66XSS (Extrusión)	45-6608	0.040	1.1	565	47-56500
L6SS	45-6605	0.070	1.8	565	47-56500
67SS	45-6701	0.086	2.2	567	47-56700
67VT	45-6702	0.086	2.2	577VT	47-57702
68SS	45-6801	0.110	2.8	568	47-56800
68VT	45-6802	0.110	2.8	578VT	47-57802
59ASS	45-5911	0.171	4.3	559	47-55900
59BSS	45-5912	0.218	5.5	559	47-55900
59CSS	45-5913	0.281	7.1	559	47-55900

# DESIGNACIÓN BOQUILLA DE AIRE (CASQUILLO DE AIRE)	NÚMERO DE PIEZA
21MD-1	46-21MD-1
21MD-2	46-21MD-2
21MD-3	46-21MD-3
63P	46-6000
63PB	46-6002
63PH-1	46-6061
63PR	46-6079
64PA	46-6007
66PE	46-6014
66PH	46-6016
66R	46-6041
66S	46-6018
66SD	46-6020
66SK	46-6082
66SD-3	46-6092
66SDJG	46-6103
67PB	46-6026
67PD	46-6028
68PB	46-6032

# DESIGNACIÓN BOQUILLA DE AIRE (CASQUILLO DE AIRE)	NÚMERO DE PIEZA	PIEZAS ADICIONALES REQUERIDAS
101	46-2101	54-4512 BASE Y ANILLO
200	46-2200	54-4512 BASE Y ANILLO
R-6SS	46-1042	54-4512 BASE Y ANILLO
244	46-2244	54-2065 ANILLO
250	46-2250	54-2065 ANILLO
252	46-2252	54-2065 ANILLO
262	46-2262	54-2065 ANILLO
709SS	46-2020	54-372 BASE

2100™ INFORMACIÓN PARA PEDIR CONJUNTO DE LA PISTOLA

2101-2800-0	2100 PISTOLA 63BSS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-2800-7	2100 PISTOLA 63BSS-63PB (P)
2101-2808-2	2100 PISTOLA 63BSS-66D-3
2101-2821-3	2100 PISTOLA 63BSS-21MD-3 (P)
2101-3100-0	2100 PISTOLA 63CSS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-4300-0	2100 PISTOLA 66SS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-4307-5	2100 PISTOLA 66SS-66S (S)
2101-4307-9	2100 PISTOLA 66SS-66SD (S)
2101-4308-2	2100 PISTOLA 66SS-66SD-3
2101-4308-8	2100 PISTOLA 66SS-66SK (S)
2101-4314-9	2100 PISTOLA 66SS-200 AIR CAP
2101-4321-1	2100 PISTOLA 66SS-21MD-1 (S)
2101-4321-2	2100 PISTOLA 66SS-21MD-2 (S)
2101-4800-0	2100 PISTOLA 67SS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-4909-5	2100 PISTOLA 67VT-67PB (P)
2101-5100-0	2100 PISTOLA 68SS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-5111-5	2100 PISTOLA 68SS-68PB (P)
2101-5200-0	2100 PISTOLA 68VT-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-8000-0	2100 PISTOLA 59ASS-L / BOQUILLA DE AIRE
2101-8200-0	2100 PISTOLA 59CSS-L / BOQUILLA DE AIRE

GARANTÍA

Este producto está cubierto por la Garantía Limitada por 1 Año de Binks.

Centros de venta y servicios de Binks: www.binks.com

Binks

Binks tiene distribuidores autorizados en todo el mundo. Para asistencia técnica o localizar al distribuidor más cercano, consulte la lista a continuación.

Oficina de servicios técnicos en EE.UU./Canadá:

195 Internationale Blvd., Glendale Heights, IL 60139
Línea gratuita: 1-800-992-4657 (EE.UU. y Canadá únicamente)
Fax gratuito: 1-888-246-5732

DeVilbiss Automotive Refinishing

Binks tiene distribuidores autorizados en todo el mundo. Para equipos, repuestos y servicio de mantenimiento, consulte las Páginas Amarillas bajo "Equipos y suministros para talleres de repintado automotriz" Para asistencia técnica, consulte la lista abajo.

Oficina de servicio al cliente en EE.UU./Canadá:

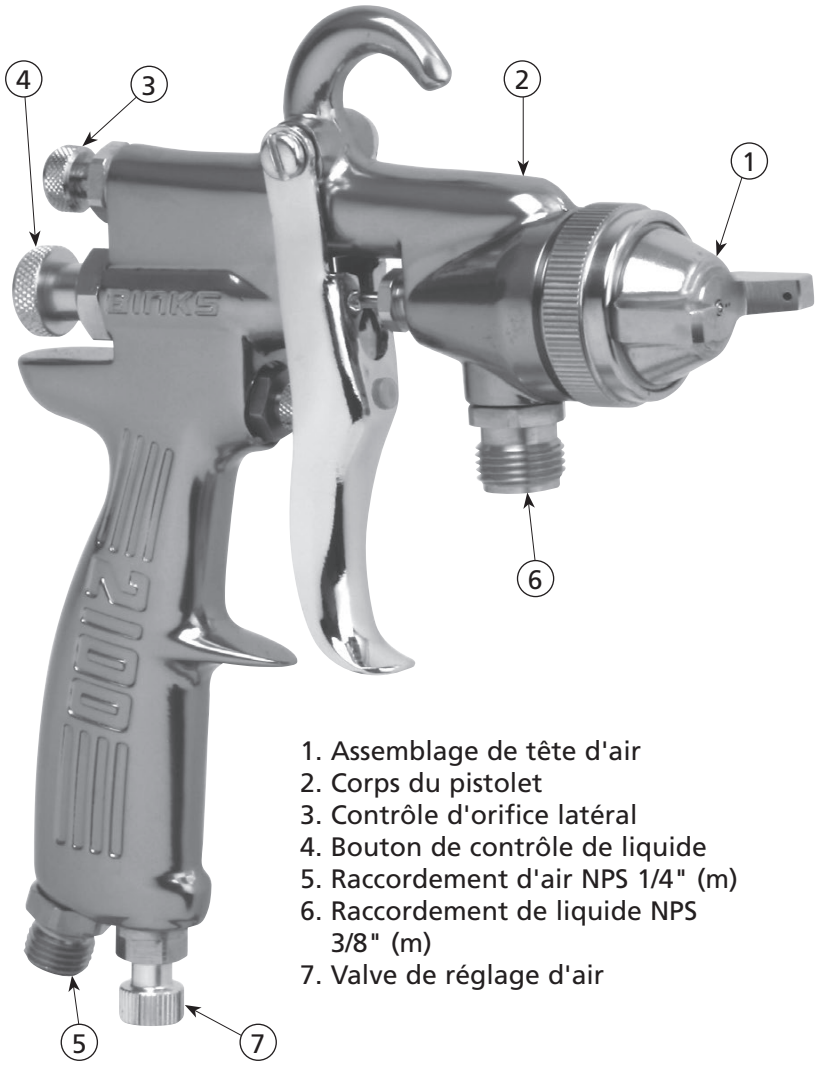
11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 (EE.UU. y Canadá únicamente)
Fax gratuito: 1-800-445-6643

BINKS®

9/13 ©2013 Binks Reservados todos los derechos. Impreso en EE.UU.

Pistolet
BINKS MODÈLE 2100™
2101-XXXX-X

Votre nouveau pistolet Binks est de fabrication exceptionnellement robuste et est conçu pour supporter un usage continu sévère. Cependant, comme tout instrument de grande précision, son fonctionnement le plus efficace dépend de la connaissance de sa fabrication, de son son fonctionnement et de son entretien. Utilisé et entretenu correctement, il produira de beaux résultats uniformes de finition longtemps après que les autres pulvérisateurs soient usés.



1. Assemblage de tête d'air
2. Corps du pistolet
3. Contrôle d'orifice latéral
4. Bouton de contrôle de liquide
5. Raccordement d'air NPS 1/4" (m)
6. Raccordement de liquide NPS 3/8" (m)
7. Valve de réglage d'air

IMPORTANT!
NE PAS DÉTRUIRE

Il incombe au client de s'assurer que tout son personnel utilisateur et d'entretien ait lu et compris ce manuel.

Contactez votre représentant Binks local pour des exemplaires supplémentaires de ce manuel.

SPÉCIFICATIONS

Pression minimum d'air	100 psi / 6.9 bar
Pression maximum de liquide	100 psi / 6.9 bar
Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Conduite du liquide	Acier inoxydable
Dimension de l'entrée de liquide	NPS 3/8"
Dimension de l'entrée d'air	NPS 1/4"
Poids du pistolet	1 lb 6 oz / 635 gm

LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS;

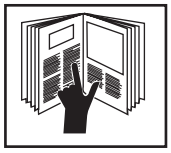
Fiche Pièce 77-3046

Dans cette fiche pièce, les mots **AVERTISSEMENT**, **PRUDENCE** ET **NOTE** sont utilisés pour souligner d'importantes informations de sécurité comme suit:

⚠ AVERTISSEMENT	⚠ PRUDENCE	NOTE
Dangers ou pratiques non-sûres pouvant résulter en blessure personnelle grave, mort ou en importants dommages aux biens.	**Dangers ou pratiques non-sûres pouvant résulter en blessure personnelle légère, ou en dommages aux produits ou aux biens.**	**Informations importantes sur l'installation, le fonctionnement ou l'entretien.**

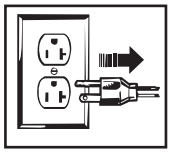
⚠ AVERTISSEMENT!

Lisez les avertissements suivants avant d'utiliser cet équipement.



LISEZ LE MANUEL.
Avant d'utiliser l'équipement de finition, lisez et comprenez toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel d'utilisation.

PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ
Le manque à porter des lunettes de sécurité avec protections latérales résulte en de graves blessures aux yeux ou en la cécité.

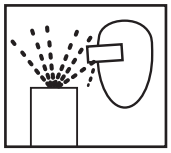


COUPEZ, DÉBRANCHEZ ET VERROUILLEZ TOUTES LES SOURCES DE COURANT DURANT L'ENTRETIEN.
Le manque à couper, débrancher et à verrouiller toutes les alimentations électriques avant d'effectuer l'entretien de l'équipement peut causer des blessures graves ou la mort.

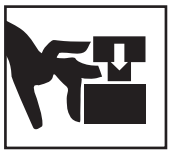
FORMATION DES OPÉRATEURS
Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser l'équipement de finition.

DANGERS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT
Une mauvaise utilisation de l'équipement peut causer la rupture de l'équipement, son dysfonctionnement ou son démarrage inattendu et résulte en blessures graves.

GARDEZ LES PROTECTIONS D'ÉQUIPEMENT EN PLACE
N'utilisez pas l'équipement si les dispositifs de sécurité ont été enlevés.



DANGERS DE PROJECTILES
Vous pouvez être blessé par des liquides ou des gaz évacués libérés sous pression, ou par des débris volants.



DANGER DE POINTS DE PINCEMENT
Les parties mobiles peuvent écraser et couper. Les points de pincement sont en gros toutes les zones où se trouvent des pièces mobiles.

ÉQUIPEMENT AUTOMATIQUE
Un équipement automatique peut démarrer soudain sans avertissement.

INSPECTEZ QUOTIDIENNEMENT L'ÉQUIPEMENT.
Inspectez quotidiennement l'équipement pour des pièces usées ou cassées. N'utilisez pas l'équipement si vous n'êtes pas certain de son état.

NE MODIFIEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT.
Ne modifiez pas l'équipement sans l'approbation écrite du fabricant.

SACHEZ OÙ ET COMMENT ÉTEINDRE L'ÉQUIPEMENT EN CAS D'URGENCE.

PROCÉDURE DE SOULAGEMENT DE PRESSION
Suivez toujours la procédure de soulagement de pression indiquée dans le manuel d'instructions.

DANGERS DE BRUIT
Vous pouvez être blessé par des bruits forts. Des protections d'oreille peuvent être nécessaire en utilisant cet équipement.

CHARGE STATIQUE
Les liquides peuvent accumuler une charge statique qui doit être dissipée par une mise à la terre appropriée de l'équipement, des objets à pulvériser et tous les autres objets conducteurs d'électricité situés dans la zone de pulvérisation. Une mise à la terre incorrecte ou des étincelles peuvent créer une situation dangereuse et résulter en incendie, explosion, choc électrique et autres blessures graves.

DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION
N'utilisez jamais du 1,1, 1-trichloréthylène, du chlorure de méthylène et autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés ou des liquides contenant de tels solvants dans un équipement ou ils sont en contact avec de l'aluminium. Une telle utilisation peut résulter en une réaction chimique grave avec possibilité d'explosion. Consultez vos fournisseurs de liquides pour vous assurer que les liquides utilisés sont compatibles avec des pièces en aluminium.

CA PROP
65

AVERTISSEMENT PROP 65
AVERTISSEMENT: Ce produit contient des produits chimiques connus par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer et des anomalies congénitales et autres dommages à l'appareil reproducteur.

POUR DAVANTAGE D'INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ CONCERNANT LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVILBISS VOIR LE LIVRET DE SÉCURITÉ GÉNÉRALE (77-5300).

TYPES D'INSTALLATION

La pression de l'air de pulvérisation est réglée à l'extracteur. Le débit du liquide est réglé par le bouton de valve de contrôle sur le pistolet, la viscosité de la peinture et la pression de l'air.

RACCORDEMENT D'UN RÉCIPIENT À PRESSION (Figure 1)

Pour une super-finition avec pulvérisation limitée. La pression de l'air d'atomisation est régulée à l'extracteur, la pression du liquide au régulateur de récipient. Le récipient à pression est aussi disponible sans régulateur.

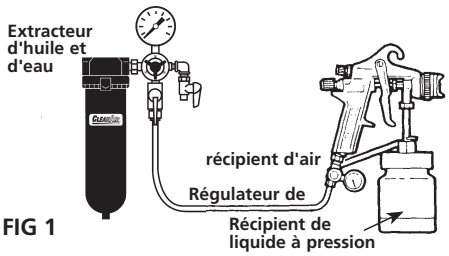


FIG 1

RACCORDEMENT D'UN RÉSERVOIR À PRESSION (Figure 2)

Pour des pulvérisations de séries moyennes (régulateur unique) La pression de l'air d'atomisation est régulée à l'extracteur, la pression du liquide au régulateur de réservoir.

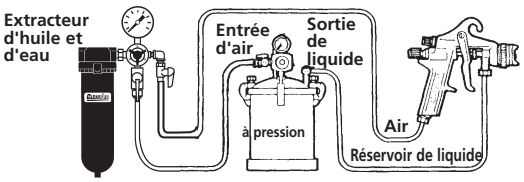


FIG 2

RÉSERVOIR DE PRESSION AVEC 2 RÉGULATEURS (Figure 3)

La pression au réservoir est réglée par le premier régulateur. La pression d'atomisation est réglée par le second régulateur.

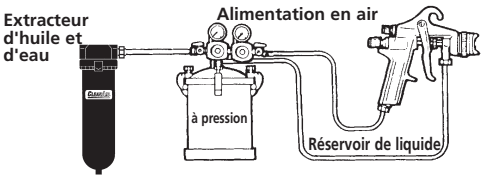


FIG 3

RACCORDEMENT DE CIRCULATION DE PRESSION (Figure 4)

Pour pulvérisation en grande série. La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur. La pression du liquide est réglée au régulateur de fluide.

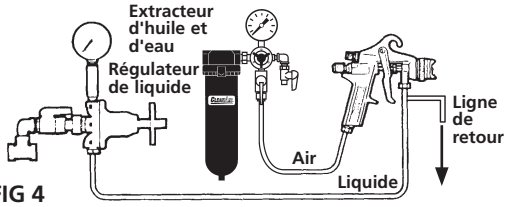


FIG 4

RACCORDEMENT D'ALIMENTATION PAR SIPHON (Figure 5)

La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur. La quantité de liquide liquide est réglé par la vis de de contrôle de liquide sur le pistolet, la viscosité de la peinture et la pression de l'air.

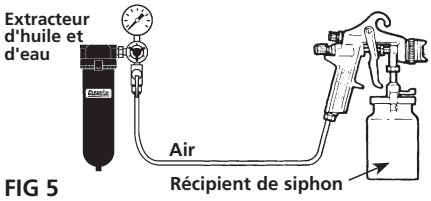


FIG 5

PRESSION D'AIR

La pression d'atomisation doit être correctement réglée pour compenser la chute de pression entre le régulateur et le pistolet.

AVEC 60 PSI APPLIQUÉS À L'ALIMENTATION EN AIR

5/16"

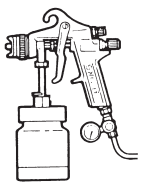
Section transversale pour comparer les diamètres intérieurs des tuyaux (grandeur réelle). Pression régulée de 60 lbs.

1/4"

RECOMMANDÉ

48 PSI à l'entrée dans le pistolet

Un tuyau de 5/16" de D.I. et de 25 pieds de long cause une chute de pression de 12 PSI entre l'alimentation en air et le pistolet. Pour cette raison Binks recommande l'utilisation d'un tuyau de 5/16".

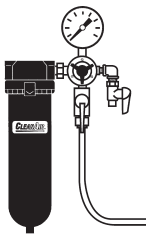


NON RECOMMANDÉ

Seulement 34 PSI à l'entrée dans le pistolet

Un tuyau de 1/4" de D.I. et de 25 pieds de long cause une chute de pression de 26 PSI entre l'alimentation en air et le pistolet.

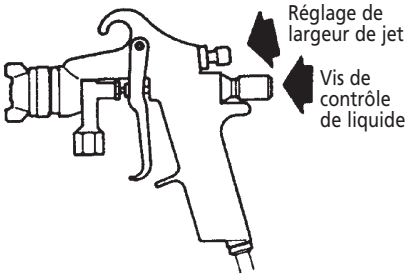
Un extracteur d'huile et d'eau est important.

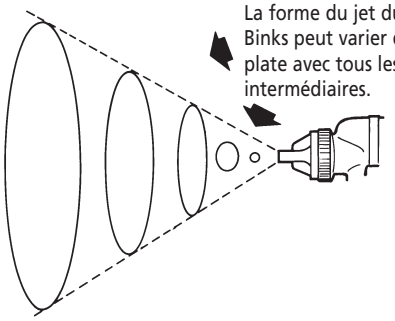


Réaliser un bon fini de pulvérisation sans utiliser un bon extracteur d'huile et d'eau est virtuellement impossible.

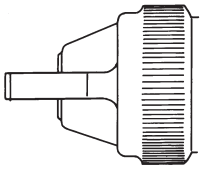
Un régulateur/extracteur a un but double. Il élimine les boursouflures et le tachage en gardant l'air libre d'eau et d'huile et il fournit un contrôle précis de la pression d'air au pistolet.

Binks recommande l'utilisation du séparateur d'huile et d'eau/régulateur modèle HFRL-508. Voir votre distributeur local pour d'autres modèles.





En fonctionnement normal, les ailettes de la buse sont horizontales comme illustré ici. Ceci fournit une forme en éventail vertical donnant une couverture maximum comme le pistolet est déplacé d'arrière en avant parallèlement à la surface à finir.



Réglage de largeur de jet: Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour rond et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour en éventail.

Vis de contrôle de liquide: Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer le débit et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter le débit.

Lorsque la largeur du jet est augmenté il faut laisser passer plus de matériau par le pistolet pour obtenir la même couverture sur la surface augmentée.

PULVÉRISATION PAR ALIMENTATION PAR SIPHON

Réglez la pression d'atomisation à environ 50 PSI pour de la laque et à environ 60 PSI pour l'émail. Essayez le jet. Si le jet est trop fin, réduisez la pression d'air ou ouvrez la vis de contrôle de liquide. Si le jet est trop gros, fermez la vis de contrôle de liquide. Ajustez la largeur de la forme et répétez le réglage du jet si nécessaire.

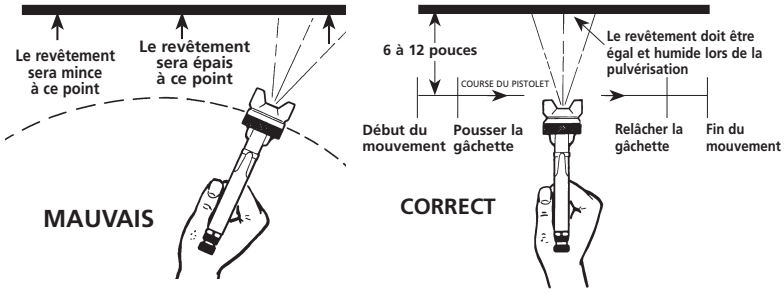
PULVÉRISATION SOUS PRESSION

Après avoir choisi l'orifice de fluide de dimension correcte, réglez la pression du liquide pour le débit voulu. Ouvrez l'air d'atomisation et testez le jet. Si le jet est trop fin, réduisez la pression d'air. Si le jet est trop gros, augmentez la pression d'air. Ajustez la largeur de la forme et répétez le réglage du jet. Garder la vis de contrôle du liquide en position ouverte réduira l'usure de l'aiguille de liquide.

TENUE DU PISTOLET

La première exigence d'un bon fini est la tenue correcte du pistolet. Le pistolet doit être tenu perpendiculaire à la surface à couvrir et déplacé parallèlement à la surface. Le mouvement doit être commencé avant de pousser la gâchette et la gâchette doit être relâchée avant la fin du mouvement. Ceci donne un contrôle précis du pistolet et du matériau.

La distance entre le pistolet et la surface doit être de 6 à 12 pouces selon le matériau et la pression d'atomisation. Le matériau déposé doit toujours être égal et humide. Pour obtenir un fini uniforme,un mouvement doit recouvrir sur le bord le mouvement précédent.


Le revêtement sera mince à ce point
Le revêtement sera épais à ce point
MAUVAIS
6 à 12 pouces
COURSE DU PISTOLET
Le revêtement doit être égal et humide lors de la pulvérisation
Début du mouvement
Pousser la gâchette
Relâcher la gâchette
Fin du mouvement
CORRECT

NOTE

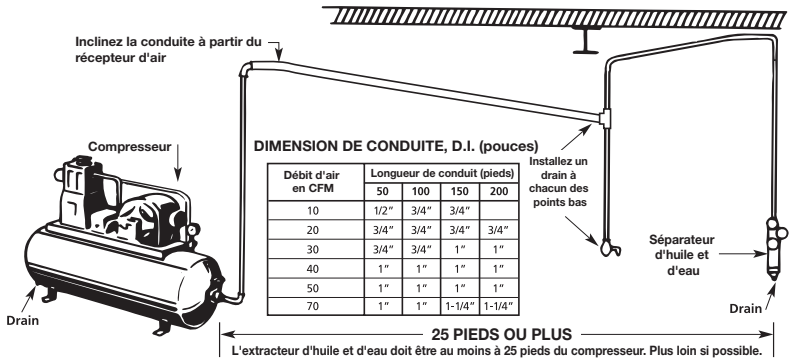
Pour réduire l'excès de pulvérisation et obtenir une efficacité maximum, pulvérisez toujours avec la pression d'air d'atomisation la plus faible.

ALIMENTATION EN AIR

C'est une pratique très mauvaise que de monter l'extracteur d'huile et d'eau sur ou près du compresseur. La température de l'air est très augmentée par son passage dans le compresseur et cet air comprimé doit être refroidi avant que l'humidité qu'il contient ne puisse se condenser. Si l'air du compresseur est encore tiède lors de son passage dans l'extracteur d'huile et d'eau, l'humidité ne sera pas efficacement enlevée mais restera en suspension. Alors, quand l'air se refroidira dans le tuyau au-delà de l'extracteur, l'humidité se condensera en gouttes d'eau et causera des difficultés.

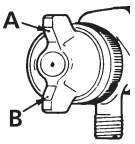
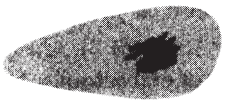
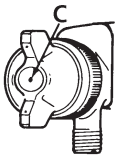
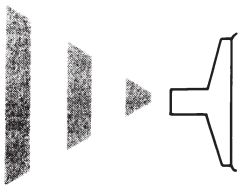
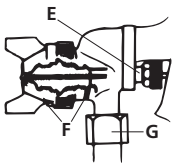
Les lignes d'air doivent être correctement évacuées

Inclinez toutes les lignes vers le compresseur pour que l'humidité condensée coule dans le réceptacle d'air d'où elle peut être enlevée en ouvrant un drain. Chaque point bas sur une ligne d'air agit en piège à eau. De tels points doivent être équipés d'un drain facilement accessible. Voir le schéma.

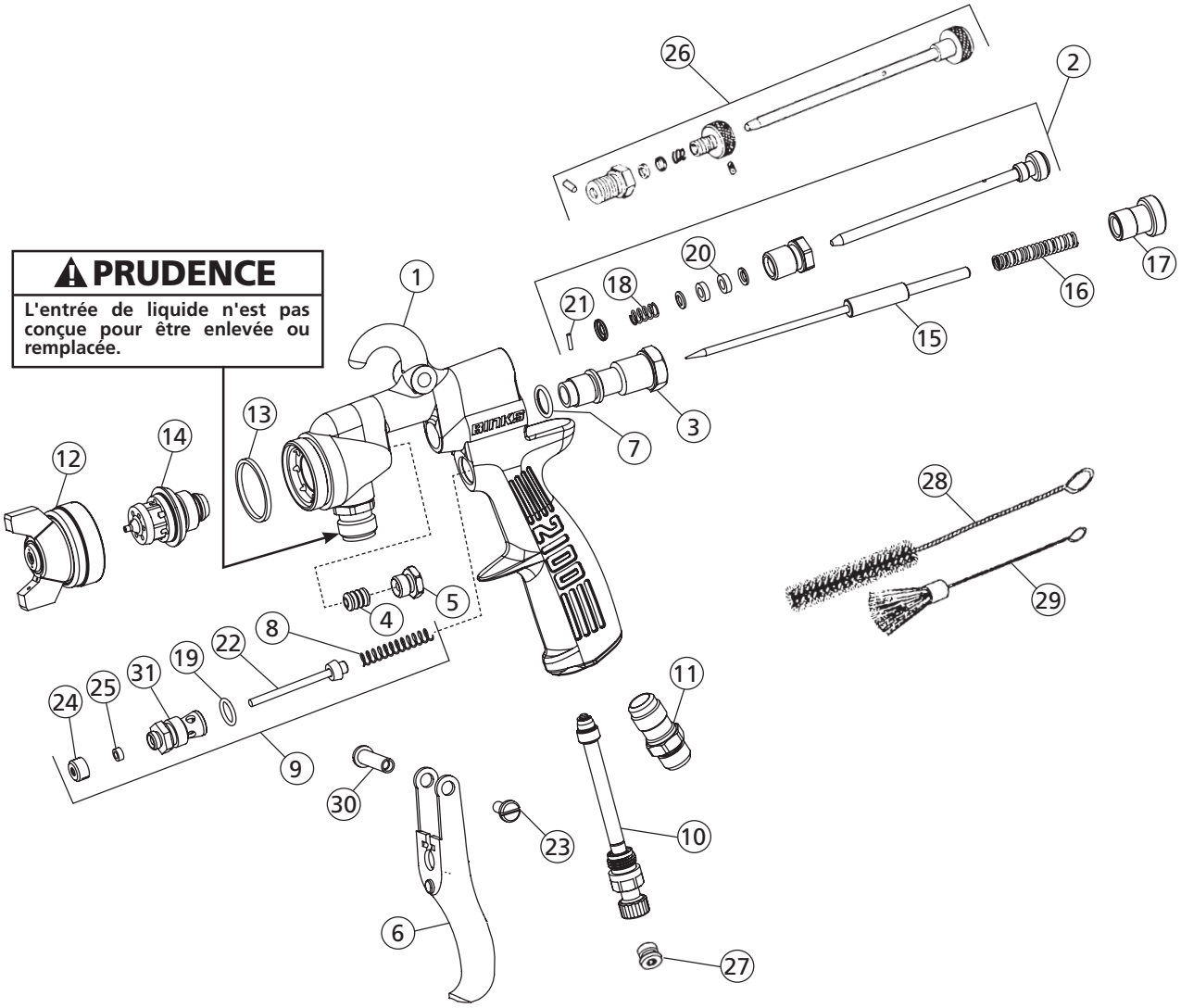

Inclinez la conduite à partir du récepteur d'air
Compresseur
DIMENSION DE CONDUITE, D.I. (pouces)
Installez un drain à chacun des points bas
Séparateur d'huile et d'eau
Drain
Drain
25 PIEDS OU PLUS
L'extracteur d'huile et d'eau doit être au moins à 25 pieds du compresseur. Plus loin si possible.

Débit d'air en CFM	Longueur de conduit (pieds)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"

FORMES DE JET DÉFECTUEUSES ET COMMENT LES CORRIGER

FORME	CAUSE	CORRECTION
	Un matériau séché dans l'orifice latéral "A" restreint le passage de l'air. Un plus grand débit d'air de l'orifice latéral "B" plus propre, force la forme en éventail vers le côté obstrué. 	Dissoudre le matériau dans les orifices latéraux avec un diluant, puis soufflez le pistolet pour le rendre propre. N'enfoncez pas d'objets métalliques dans les orifices.
	Un matériau séché autour de l'extérieur du bout de la tête de liquide à la position "C" restreint à un point le passage de l'air d'atomisation par l'orifice central de la tête d'air et produit la forme montrée. Cette forme peut aussi être causée par une tête d'air lâche. 	Enlevez la tête d'air et essuyez la pointe de liquide avec un chiffon imbibé de diluant. Resserrez la tête d'air.
	Un jet divisé ou fort à chaque extrémité d'un éventail et faible au milieu est habituellement causé par: (1) Pression d'air d'atomisation trop élevée (2) Essai d'obtenir un jet trop large avec un matériau fin.	Une réduction de la pression d'air corrigera la cause (1). Pour corriger la cause (2) ouvrez à fond le contrôle du matériau en tournant vers la gauche. Tournez en même temps l'ajustage de la largeur du jet vers la droite. Cela réduira la largeur du jet mais corrigera le jet divisé.
	(1) Un amas autour de l'aiguille de valve de matériau permet à l'air d'entrer dans le passage du liquide. Cela produit des projections. (2) Saleté entre le siège de tête de liquide et le corps ou tête de liquide lâche fera produire des projections au pistolet. (3) Un écrou pivotant lâche ou défectueux sur le récipient de siphon ou le tuyau de matériau peut causer des projections.	 Pour corriger la cause (1) faire revenir l'écrou moleté (E), mettez deux gouttes d'huile de machine sur la garniture, remettez l'écrou et serrez l'écrou avec les doigts seulement. Dans des cas difficiles remplacez la garniture. Pour corriger la cause (2), enlevez la tête de liquide (F), nettoyez l'arrière de la tête et le siège de tête dans le corps du pistolet en utilisant un chiffon imbibé de diluant, remettez la tête et amenez fort contre le corps. Pour corriger la cause (3), serrez ou remplacez l'écrou pivotant.

Binks PISTOLET À ALIMENTATION PAR SIPHON MODÈLE 2100™



LISTE DES PIÈCES

Veuillez spécifier le N° des pièces à la commande.

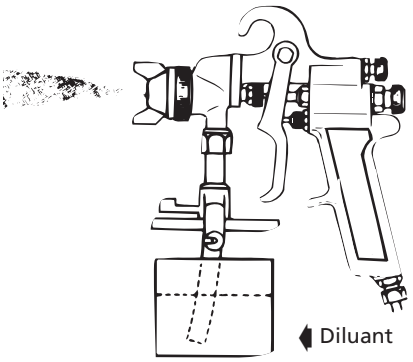
ARTICLE DE PIÈCE	N°	DESCRIPTION	QTITÉ
1	—	CORPS DE PISTOLET 2100	1
2	54-3347	ASSEMBLAGE DE CONTRÔLE D'ORIFICE LATÉRAL	1
3	54-1013	CORPS DE MATÉRIAU	1
4	2-28-5❍+★	GARNITURE PTFE	1
5	56-164	ÉCROU DE GARNITURE	1
6	54-5464	GÂCHETTE 2100	1
7	20-5285-5❍+	JOINT TORIQUE VITON	1
8	54-750-5❍+	RESSORT	1
9	54-1236	ASSEMBLAGE DE VALVE D'AIR	1
10	SGK-457	VALVE DE RÉGLAGE D'AIR	1
11	54-768	RACCORDEMENT D'AIR	1
12	*VOIR NOTE AU BAS DE LA PAGE	TÊTE D'AIR	1
13	54-918-5❍+	JOINT	1
14	*VOIR NOTE AU BAS DE LA PAGE	TÊTE DE LIQUIDE	1
15		AIGUILLE DE LIQUIDE	1
16	54-1347-5❍+	RESSORT	1
17	54-1007	VIS DE CONTRÔLE	1
18	54-304-5❍+	RESSORT	1
19	20-3757+	JOINT TORIQUE	1
20	54-738-5❍+	GARNITURE	1
21	54-1014-5❍+	GOUPILLE	1
22	54-1025+	ASSEMBLAGE DE TIGE DE CLAPET	1
23	82-126-5❍+	VIS	1
24	82-135-5❍	ÉCROU	1
25	82-158-5❍+	GARNITURE	1
26	54-1780•	CONTRÔLE D'ORIFICE LATÉRAL À CHANGEMENT RAPIDE (EN OPTION)	1
27	JGA-132•	BOUCHON (EN OPTION)	1
28	82-469	BROSSE RONDE	1
29	OMX-88	BROSSE PLATE	1
30	54-1020	BOULON TRAVERSANT	1
31	54-1010	CORPS DE VALVE	1

❍ Disponible seulement en paquet de 5.
+ Indique des pièces du kit de réparation 6-229
★ Garniture alterne d'aiguille (en option) 54-747-5.
• Article accessoire.

* Assurez-vous d'avoir spécifié le numéro estampé sur la tête d'air ou sur la tête de liquide, sinon voir le Tableau de sélection de tête.

Binks PISTOLET À ALIMENTATION PAR SIPHON MODÈLE 2100™ – INDICATIONS DE NETTOYAGE

En utilisation avec un récipient, un diluant ou un solvant convenable doit être siphonné par le pistolet en insérant un tube dans le récipient ouvert de ce liquide. Maintenez la gâchette poussée pour nettoyer complètement le passage et pour nettoyer la pointe de l'aiguille.

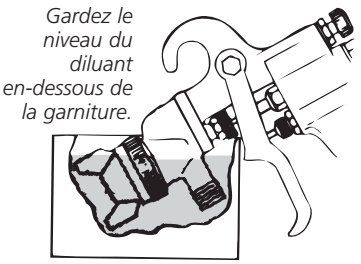


NETTOYAGE DE PISTOLET UTILISÉ AVEC UN RÉSERVOIR À PRESSION

Éteignez l'alimentation en air au réservoir et relâchez la pression dans le réservoir. Ouvrez Ouvrez l'orifice et desserrez la tête d'air. Tenez sur la tête d'air un morceau de tissu en tampon dans la main et poussez la gâchette, l'air reviendra par la tête de liquide et forcera le liquide hors du tuyau dans le réservoir. Ensuite mettez assez de diluant dans le réservoir pour laver complètement le tuyau et le pistolet et pulvérisez-le par le pistolet jusqu'à ce qu'il soit propre. Ensuite soufflez dans le tuyau de liquide jusqu'à ce qu'il soit sec et enlevez toutes les traces de matériaux en le raccordant à la ligne d'air.

DILUANT

Gardez le niveau du diluant en dessus de la garniture. C'est une très mauvaise pratique que de mettre tout le pistolet dans le diluant. Quand cela est fait, le solvant dissous l'huile dans la garniture en cuir et le pistolet produit des projections. C'est une bonne pratique que de mettre la tête et le raccordement de liquide dans le diluant. Le récipient utilisé doit être assez peu profond pour empêcher le diluant d'atteindre la garniture.



Gardez le niveau du diluant en-dessous de la garniture.

LUBRIFICATION

Huilez quotidiennement la garniture d'aiguille, la garniture de valve d'air et la vis de gâchette. De temps à autre mettez de la gelée de pétrole sur le ressort de valve. HUILEZ QUOTIDIENNEMENT TOUTES LES PIÈCES EN MOUVEMENT.

CONTRÖLE DE LA FORME DU JET La forme du jet pour un montage avec tête pour mélange externe est facilement contrôlé au moyen du contrôle d'orifice latéral (2). Tourner ce contrôle vers la droite ou dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit fermé produit un jet rond; le tourner vers la la gauche ou en sens inverse des aiguilles d'une montre élargira le jet en éventail de largeur voulue. L'orientation du jet en éventail, soit horizontale soit verticale est obtenue en tournant la t^te d'air en position voulue puis en serrant la vis de retenue.

CONTRÖLE DU FLUIDE

Si un réservoir de liquide à pression est utilisé, la quantité de liquide peut être contrôlée en réglant la pression dans le réservoir. La quantité de fluide peut aussi être contrôlée par la vis de contrôle de liquide (17). Tourner cette vis vers la droite ou dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la quantité de liquide; la tourner vers la gauche ou en sens inverse des aiguilles d'une montre augmente la quantité de liquide.

JET DÉFECTUEUX

Un jet défectueux résulte d'un mauvais nettoyage ou de matériau séché autour de la pointe de la tête de liquide ou dans la t^te d'air. Plonges ces pièces dans un solvant qui ramollira le matériau séché et enlevez-le avec une brosse ou un tissu.

⚠PRUDENCE

N'utilisez jamais des outils métalliques pour nettoyer les têtes d'air ou de liquide. Ces pièces sont soigneusement usinées et tout dommage leur survenant produira un jet défectueux.

Si soit la tête d'air soit la t^te de liquide est endommagée, la pièce doit être remplacée avant qu'un jet parfait ne puisse être obtenu.

REMPLACER LA GARNITURE DE LIQUIDE: Enlevez la vis de contrôle de liquide (17), le ressort (16) et l'aiguille. Puis enlevez l'écrou de garniture de liquide (5) et enlevez la garniture ancienne avec un petit fil rigide. Remplacez avec une garniture neuve (4) légèrement huilée et réassemblez en ordre inverse. Pour régler la garniture, insérez l'aiguille, serrez l'écrou jusqu'à ce que l'aiguille ne puisse être déplacée par le ressort. Puis desserrez l'écrou de 1/2 à 3/4 de tour.

CORRIGER LA FUITE D'AIR DANS LE PISTOLET

Une fuite d'air par le pistolet est causée par l'ensemble de tige de valve (22) mal assis dans le corps de clapet (31). Enlevez le corps de valve (31) et l'ensemble de tige de valve(22). Nettoyez les pièces à fond et inspectez pour des dommages. Remplacez les pièces usées ou endommagées et réassemblez en ordre inverse.

CORRIGER UNE FUITE D'AIR AUTOUR DE LA TIGE DE VALVE

Une fuite d'air autour de la tige de valve (22) peut être causée par une garniture usée (25) ou une tige de valve endommagée (22). Enlevez la gâchette (6), l'écrou de garniture (24) et la garniture (25). Nettoyez la partie étendue de tige de clapet d'air (22) et inspectez pour des dommages; si la tige est endommagée, remplacez comme ci-dessus, insérez une nouvelle garniture et réassemblez en ordre inverse.

Binks PISTOLET MODÈLE 2100™ – ENTRETIEN GÉNÉRAL

PISTOLET

1. Ne plongez que l'avant du pistolet jusqu'à ce que le solvant recouvre juste le raccordement de liquide.
2. Utilisez une brosse de brin et du solvant pour laver la peinture accumulée.
3. Ne plongez pas tout le pistolet dans le solvant parce que:
   a. le lubrifiant des garnitures se dissoudra et les garnitures vont se dessécher.
   b. le lubrifiant aux surfaces d'usure se dissoudra causant un fonctionnement moins souple et une usure plus rapide..
   c. les résidus du solvant sale peuvent obstruer les passages d'air étroits du pistolet.
4. Essuyez l'extérieur du pistolet avec un chiffon imbibé de solvant.
5. Lubrifiez quotidiennement le pistolet. Utilisez une huile de machine légère sur:
   a. garniture d'aiguille de liquide.
   b. garniture de valve d'air.
   c. garniture de contrôle d'orifice latéral.
   d. point de pivotement de la gâchette.

   Mettez de la vaseline sur le ressort de contrôle de liquide.

⚠ PRUDENCE

N'utilisez jamais de lubrifiants contenant du silicone. Ce matériau peut causer des défauts de finition.

NOTE

Toutes les pièces d'un pistolet doivent d'abord être vissées à la main pour éviter éventuellement de foirer les pièces. Si les pièces ne peuvent pas être facilement tournées à la main, assurez-vous que vous avez les pièces correctes, dévissez, réalignez et réessayez. NE JAMAIS utiliser une force exagérée pour faire correspondre les pièces.

⚠ PRUDENCE

Ne dévissez jamais les embouts d'entrée de liquide! (élément 6, première page) Il n'est pas conçue pour être enlevée ou remplacée.

TËTE D'AIR, TËTE DE LIQUIDE, AIGUILLE DE LIQUIDE

1. Toutes les têtes et aiguilles sont fabriquées avec précision. Elles doivent être manipulées avec soin.
2. N'apportez aucune modification au pistolet. Le faire amènerait des problèmes de finition.
3. Pour nettoyer les têtes, plongez-les dans du solvant pour dissoudre tout matériau séché, puis soufflez-les propres avec de l'air.
4. Ne piquez aucun orifice des têtes avec des objets métalliques. Si piquer est nécessaire, n'utiliser qu'un objet moins dur que le laiton.

SÉLECTION DE TÊTE

(Voir tableau page 9)

A. Matériau à pulvériser

Choisissez le type de liquide que vous voulez pulvériser ou un liquide ayant les mêmes caractéristiques que ceux listés.

B. Méthode d'alimentation du pistolet en matériau

Tête de liquide---Considérez la vitesse de l'application et la viscosité du liquide à pulvériser. Consultez le *Tableau des dimensions d'orifices de tête de liquide*, les têtes de liquide pouvant être changées dans une tête d'air sont indiquées.

Tête d'air---Le choix est déterminé par le type de liquide à pulvériser et le volume d'air disponible au pistolet.

---Têtes de mélange à l'extérieur, généralement utilisées pour effectuer l'atomisation en dehors de la tête. Les formes de jet sont réglables de ronde à en éventail avec toutes les formes intermédiaires. (Désignées par la lettre "E").

Têtes de mélange à l'extérieur de type siphon, désignées par la lettre "S", elles siphonneront le matériel d'un récipient ouvert. Utilisées généralement pour les travaux de retouche ne nécessitant pas de grandes quantités de peinture.

Têtes de mélange à l'extérieur de type à pression, désignées par la lettre "P", nécessitant une pression pour fournir le matériau à la tête. Un récipient ouvert de pression, un réservoir de pression ou une pompe est nécessaire. Utilisées pour le travail en série et quand de grandes quantités de liquide sont manipulées. Ce type de tête a une plus grande plage de débits de liquide et ne limite pas la dimension du récipient de peinture.

---Tête de mélange intérieur mélangeant l'air et le liquide dans la tête d'air. La forme du jet est déterminée par la forme de la tête et ne peut être modifiée. Les têtes de mélange à l'intérieur nécessitent moins d'air et produisent légèrement moins de brouillard. Un équipement de pression doit être utilisé avec ce type de tête. Recommandé pour la pulvérisation d'entretien avec des matériaux lourds où le fini n'est pas nécessaire. (Désignées par la lettre "I").

C. Volume d'air (CFM requis)

Les pieds cubes par minute (CFM) listés à 30, 50 et 70 PSI sont l'air réel utilisé par la tête à air. Une augmentation de pression augmente le volume d'air requis par la tête ou vice-versa. Supposez qu'un compresseur produira 3-5 CFM par cheval.

NOTE

Plus grande la consommation d'air, plus vite le liquide peut être appliqué ou plus fin peut être atomisée une quantité donnée de liquide.

TABLEAU DE SÉLECTION DE TÊTE

TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER	TÊTE DE LIQUIDE	TÊTE D'AIR	TYPE *	CFM À 30 PSI	CFM À 50 PSI	CFM À 70 PSI	JET MAX. (pouces) À 8 po.	AIGUILLE de Liquide N°.★
TRÈS MINCE 14–16 s.—Zahn N°. 2 Peinture primaire réactive, Colorants, Teintes, Solvants, Eau, Encres	63SS	63P	PE	4.5	7.5	10.0	5.0	563
	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	66S	SE	3.4	5.0		9.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		10.5	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
TRÈS MINCE À MOYEN 14–30 s. — Zahn N° 2 NOTE: LES TÊTES D'AIR 21MD-1 ET 21MD-2 PEUVENT PULVÉRISER AVEC DES RÉGLAGES DE PRESSION PRODUISANT DES JETS D'ENVIRON 12" DE LARGE	66SS	21MD-1	SE	12.0	17.3	23.0	11.0	565
	66SS	21MD-2	SE	15.2	22.2	29.6	11.0	565
	67SS	21MD-2	SE	12.5	18.3	24.4	13.0	567
	63BSS	21MD-3	PE	11.6	16.6	22.2	16.0	563A
MINCE 16-20 s. — Zahn N° 2 Scellants, Apprêts, Laques, Encres, Lubrifiants, Zinc Chromates, Acryliques	63ASS	63P	PE	5.1	8.7	12.2	11.0	563A
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63BSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	63CSS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	563A
MOYEN 19–30 s. — Zahn N°. 2 Laques, Peintures émail synth., Vernis, Gomme Laque, Mat. d'apport, Apprêts, Époxys, Uréthanes, Lubrifiants, Émulsions de cire	63BSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	63CSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.0		11.0	565
	66SS	66SK	SE	11.0	15.2	19.5	13.0	565
	63CSS	200	PI	3.1	5.2	6.4	12.0	563A
	66SS		PI	3.9	5.5	7.4	9.0	565
À HAUT EXTRAIT SEC Peintures émail	65SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	18.0	565
LOURDS (COMME CRÈME) Plus de 28 s. — Ford N°4 Peinture pour extérieur, Peinture murale (à l'huile, au caoutchouc), Scellants de dalle, Blancs industriels, Vinyles, Acryliques, Epoxys, Enduits gélifiés.	67SS	67PB	PE	9.5	14.9	19.5	12.0	567
	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
TRÈS LOURDS Non Agrégés, Blocs intercalaires, Revêtements texturés, Retardateur de flamme, Peinture de marquage routier, Mastics bitumineux, Plastisols cellulaires, Dessous de caisse, Revêtements de toit.	68SS	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	568
	59ASS	244	PI	7.8	11.5	15.2	12.0	559
	59BSS	250	PI	7.3	11.0	14.7	RD	559
	59BSS	252	PI	7.8	11.5	15.2	6.0	559
	59CSS	262	PI	7.3	11.0	14.7	6.0	559
ADHÉSIFS Base aqueuse --- Colle vinyle blanche À base de solvant --- Néoprènes (Ciments de contact)	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	14.0	563A
	66SS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	565
	67SS	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	567
	63SS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563
	63ASS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	9.0	563A
	63BSS	66SD-3	PE	10.4	15.4	20.4	11.0	563A
	66SS	66SD-3	PE	14.2	21.2	28.3	10.0	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	66SS	66R	PE/SE		4.2		RD	565
	66SS	66SDJG	PE	10.4			8.0-9.0	565
	L6SS	63PH-1	PE	9.5	14.2	19.0	18.0	565
CÉRAMIQUES ET MATÉRIAUX ABRASIFS SIMILAIRES Vernis, Engobes, Porcelaine, Émail	63CVT	66PH	PE	11.5	16.4	22.0	13.0	573CVT
	64VT	64PA	PE	12.1	15.0	21.0	13.0	574VT
	67VT	67PD	PE	10.0	15.0	20.0	15.0	577VT
	68VT	68PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	578VT
COMPOSÉS DE DURCISSEMENT DU BÉTON	66SS	200	PI	3.1	5.2	6.4	15.0	565
PEINTURES MULTICOLORES	66SS	200	PI	3.1	5.2		12.0	565
REVËTEMENT ANTI-ADHÉSIFS	63ASS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	63BSS	63PR	PE	9.5	15.5	19.5	15.0	563A
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
MARTELÉS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3		14.0	565
	66SS	66SD	SE	7.9	12.1		7.0	565
RIDÉS	63CSS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	563A
	66SS	63PB	PE	9.0	14.3	20.0	10.0	565
REVËTEMENTS AU ZINC	67VT	67PB	PE	9.5	14.1	19.1	12.0	577VT

DIMENSIONS D'ORIFICE DE TÊTES DE LIQUIDE

59ASS	59BSS	59CSS	+ 63SS	+ 63ASS	+ 63BSS	+ 63CSS	63CVT	64VT	65SS	+ 66SS	67SS	67VT	68SS	68VT
.171	.218	.281	.028	.040	.046	.052	.052	.064	.059	.070	.086	.086	.110	.110

Toutes les têtes d'air indiquées en combinaison avec ces (+) têtes de liquide peuvent aussi être aussi utilisées en combinaison avec toutre autre tête de liquide marquée (+). *Voir le texte de la section B, page 8, pour le code de type. ★Toutes les aiguilles standard listées sont en acier inoxydable.

N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE DE LIQUIDE	N° DE PIÈCE	POUR ORIFICE DE LIQUIDE POUCES	ORIFICE MM	DÉSIGNATION D'AIGUILLE DE PISTOLET MODÈLE 2100™	N° DE PIÈCE D'AIGUILLE
63SS	45-6301	0,028	0,8	563	47-56300
63ASS	45-6311	0,040	1,1	563A	47-56310
63BSS	45-6321	0,046	1,2	563A	47-56310
63CSS	45-6331	0,052	1,3	563A	47-56310
63CVT	45-6332	0,052	1,3	573CVT	47-57302
64VT	45-6402	0,064	1,6	574VT	47-57402
65SS	45-6501	0,059	1,6	565	47-56500
66SS	45-6601	0,070	1,8	565	47-56500
66XSS (Extrusion)	45-6608	0,040	1,1	565	47-56500
L6SS	45-6605	0,070	1,8	565	47-56500
67SS	45-6701	0,086	2,2	567	47-56700
67VT	45-6702	0,086	2,2	577VT	47-57702
68SS	45-6801	0,110	2,8	568	47-56800
68VT	45-6802	0,110	2,8	578VT	47-57802
59ASS	45-5911	0,171	4,3	559	47-55900
59BSS	45-5912	0,218	5,5	559	47-55900
59CSS	45-5913	0,281	7,1	559	47-55900

N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE D'AIR	N° DE PIÈCE
21MD-1	46-21MD-1
21MD-2	46-21MD-2
21MD-3	46-21MD-3
63P	46-6000
63PB	46-6002
63PH-1	46-6061
63PR	46-6079
64PA	46-6007
66PE	46-6014
66PH	46-6016
66R	46-6041
66S	46-6018
66SD	46-6020
66SK	46-6082
66SD-3	46-6092
66SDJG	46-6103
67PB	46-6026
67PD	46-6028
68PB	46-6032

N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE D'AIR	N° DE PIÈCE	PIÈCES SUPPLÉMENTAIRES REQUISES
101	46-2101	54-4512 BASE ET BAGUE
200	46-2200	54-4512 BASE ET BAGUE
R-6SS	46-1042	54-4512 BASE ET BAGUE
244	46-2244	54-2065 BAGUE
250	46-2250	54-2065 BAGUE
252	46-2252	54-2065 BAGUE
262	46-2262	54-2065 BAGUE
709SS	46-2020	54-372 BASE

INFORMATION DE COMMANDE D'ASSEMBLAGE DE PISTOLET 2100™

2101-2800-0	PISTOLET 2100 63BSS-L /TËTE D'AIR
2101-2800-7	PISTOLET 2100 63BSS-63PB (P)
2101-2808-2	PISTOLET 2100 63BSS-66D-3
2101-2821-3	PISTOLET 2100 63BSS-21MD-3 (P)
2101-3100-0	PISTOLET 2100 63CSS-L /TËTE D'AIR
2101-4300-0	PISTOLET 2100 66SS-L /TËTE D'AIR
2101-4307-5	PISTOLET 2100 66SS (S)
2101-4307-9	PISTOLET 2100 66SS-66SD (S)
2101-4308-2	PISTOLET 2100 66SS-66SD-3
2101-4308-8	PISTOLET 2100 66SS-66SK (S)
2101-4314-9	PISTOLET 2100 66SS-200 /TËTE D'AIR
2101-4321-1	PISTOLET 2100 66SS-21MD-1 (S)
2101-4321-2	PISTOLET 2100 66SS-21MD-2 (S)
2101-4800-0	PISTOLET 2100 67SS-L /TËTE D'AIR
2101-4909-5	PISTOLET 2100 67VT-67PB (P)
2101-5100-0	PISTOLET 2100 68SS-L /TËTE D'AIR
2101-5111-5	PISTOLET 2100 68SS-68PB (P)
2101-5200-0	PISTOLET 2100 68VT-L /TËTE D'AIR
2101-8000-0	PISTOLET 2100 59ASS-L /TËTE D'AIR
2101-8200-0	PISTOLET 2100 59CSS-L /TËTE D'AIR

GARANTIE
Ce produit est couvert par une garantie limitée de 1 an par Binks.

Binks Ventes et Service: www.binks.com

Binks

Binks a des distributeurs autorisés partout dans le monde Pour une assistance technique ou pour votre plus proche distributeur, voir la liste ci-dessous.

Bureau de Service Clients États-Unis/Canada
195 Internationale Blvd., Glendale Heights, IL 60139
Téléphone numéro gratuit: 1-800-992-4657 (États-Unis et Canada seulement)
Télécopie, numéro gratuit: 1-888-246-5732

DeVilbiss Automotive Refinishing

Binks a des distributeurs autorisés partout dans le monde
Pour les équipements, les pièces et le service, voyez les Pages Jaunes sous "Équipement et fournitures d'ateliers de carrosserie automobile".
Pour une assistance technique, voir la liste ci-dessous.

Bureau de Service Clients Etats-Unis/Canada
11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Téléphone numéro gratuit: 1-800-445-3988 (Etats-Unis et Canada seulement)
Télécopie, numéro gratuit: 1-800-445-6643

BINKS®

9/13 ©2013 Binks Tous droits réservés. Imprimé aux E.U.